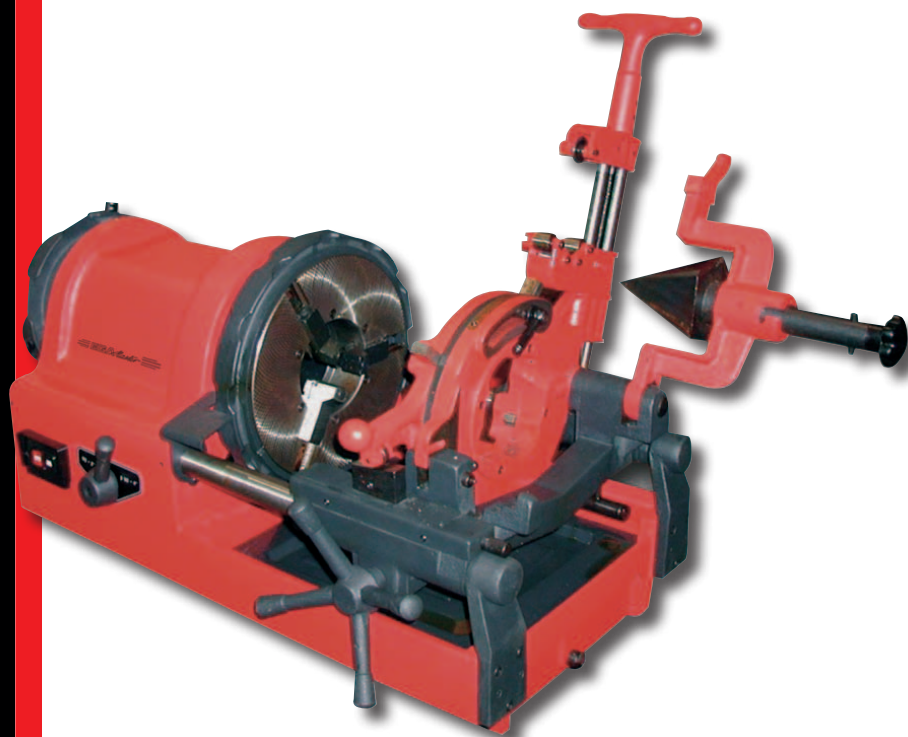


MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MANUEL D'INSTRUCTIONS

EGA *Master* S.A.
ART IN INNOVATION

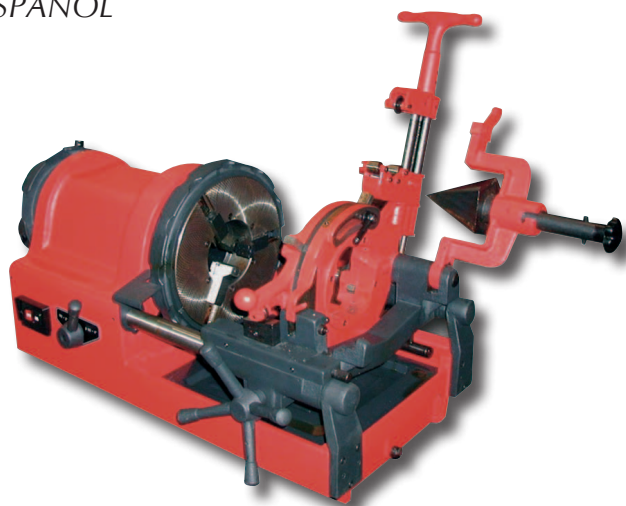
MAQUINA ROSCADORA / PIPE THREADING
MACHINE / FILIERE ELECTRIQUE

ROSCAMATIC-4



ESPAÑOL	2
ENGLISH.....	8
FRANÇAIS.....	14
DESPIECE / SPARE PARTS DRAWING / DEPEÇAGE	20
ESQUEMA ELÉCTRICO / ELEC- TRIC DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE	29
GARANTIA / GUARANTEE / GARANTIE	31





Según la directiva sobre residuos eléctricos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), éstos deberán recogerse y tratarse por separado. Si en el futuro tiene que deshacerse de este producto, no se deshaga de él junto con la basura doméstica. Póngase en contacto con su distribuidor para proceder a su reciclaje de manera gratuita cuando sea posible.



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

¡Atención! Cuide su seguridad.

1. No utilice prendas colgantes que puedan enganchar en los elementos de rotación.
2. Utilice guantes de goma en los trabajos realizados al exterior.
3. Antes de poner en marcha, compruebe que tanto el cable como el enchufe se encuentran en condiciones.
4. Para cualquier manipulación sobre la máquina, asegúrese de que ha sido desconectada de la red.
5. Emplee siempre los accesorios destinados a la máquina ya que sin su utilización puede resultar lesionado.



MAQUINA ROSCADORA – 4

Máquina roscadora adecuadamente equipada para roscar, cortar y escariar tubos de $\frac{1}{2} \div 4"$ de hierro para conducción de agua, gas, etc... Además de una compacta estructura, fácil manejo y gran eficacia de trabajo, le caracteriza el dispositivo automático de roscado mediante copia, el cual hace que la rosca obtenida sea de mejor calidad, con un menor consumo de potencia y con una mayor duración de los peines, debido a que es mucho menor el contacto de los peines sobre el tubo que los sistemas convencionales. Por lo tanto menor rozamiento y menor calentamiento de los peines.

Dispone de control automático de longitud de roscado que hace que no sea imprescindible la atención del operario, al abrirse automáticamente.

Estas máquinas han sido extensamente aplicadas en industrias de instalación y construcción.





EQUIPACIÓN DE LA MÁQUINA

- 1 terraja automática de 1/2-2"
- 1 terraja automática de 2 1/2-4"
- 3 juegos de peines (1/2-3/4"), (1-2"), (2 1/2-4") BSPT o NPT.
- 1 juego de patas.
- 1 envase de aceite de corte del fabricante de 5 litros.
- Conexión para pedal.
- 2 destornilladores (5,5x25 y PH-2).
- Juego de 4 llaves Allen (4mm, 5mm, 6mm y 8mm).

IMPORTANTE

Para el pedido de repuestos indique el código de éstos y el número de serie de la máquina.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

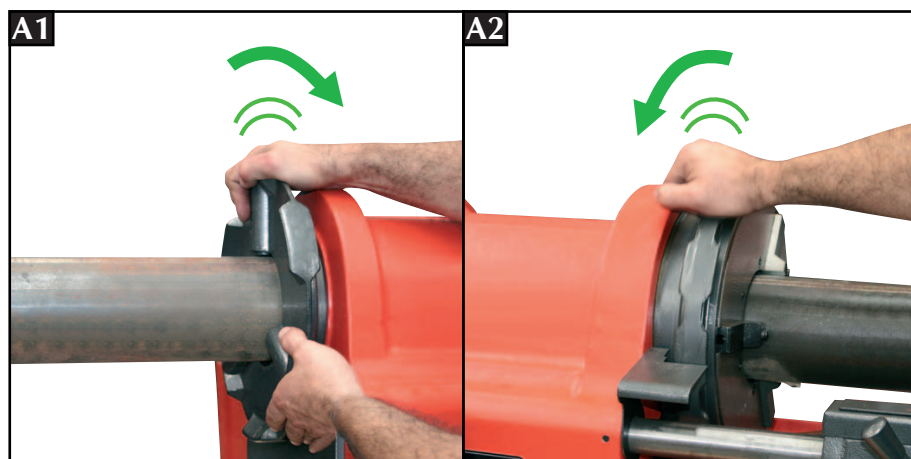
Capacidad de la máquina	1/2 ÷ 4"
Motor con condensador de arranque	(230V/50Hz) (110V/60Hz) - 750W, R.P.M. = $1/2 \div 2 = 25$ - $2 1/2 \div 4 = 11$
Lubricación automática por bomba de engranajes	
Dimensiones	900x550x450 mm.
Peso	150 Kg.



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

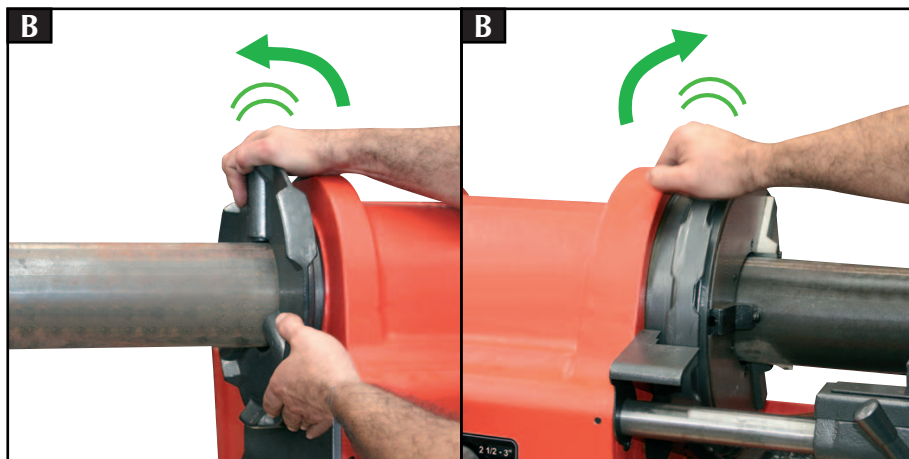
A) FIJACIÓN DE TUBOS

- A1- Abrir ambos platos e introducir el tubo a través del plato trasero y el plato delantero (por este orden).
- A2- Manteniendo el extremo delantero del tubo con la mano derecha, cerrar ambos platos mediante una acción de golpe.



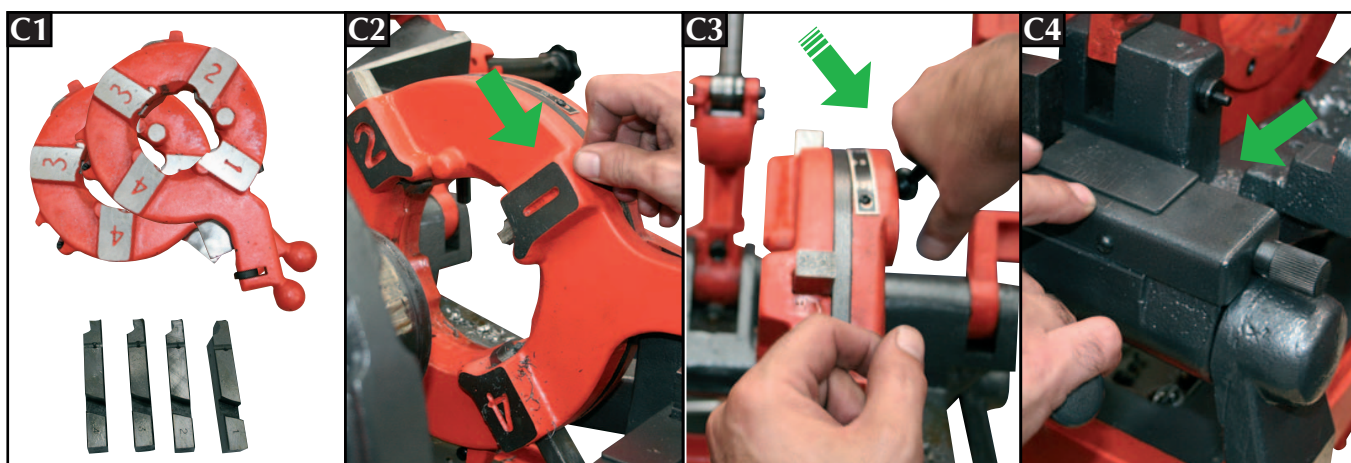
B) SOLTAR EL TUBO

Mediante acción de golpe abrir ambos platos.



C) PREPARACIÓN PARA ROSCAR

- C1- Seleccionar tanto la terraja como los peines a utilizar.
- C2- Introducir los peines en la terraja teniendo en cuenta el orden de numeración, haciendo coincidir la huella del peine con la bola posicionadora de la terraja, hasta oír "clic".
- C3- Una vez posicionados los 4 peines, girar el mando en sentido de cierre hasta obtener la medida deseada.
- C4- Seleccionar mediante el mando selector la longitud de rosca deseada.



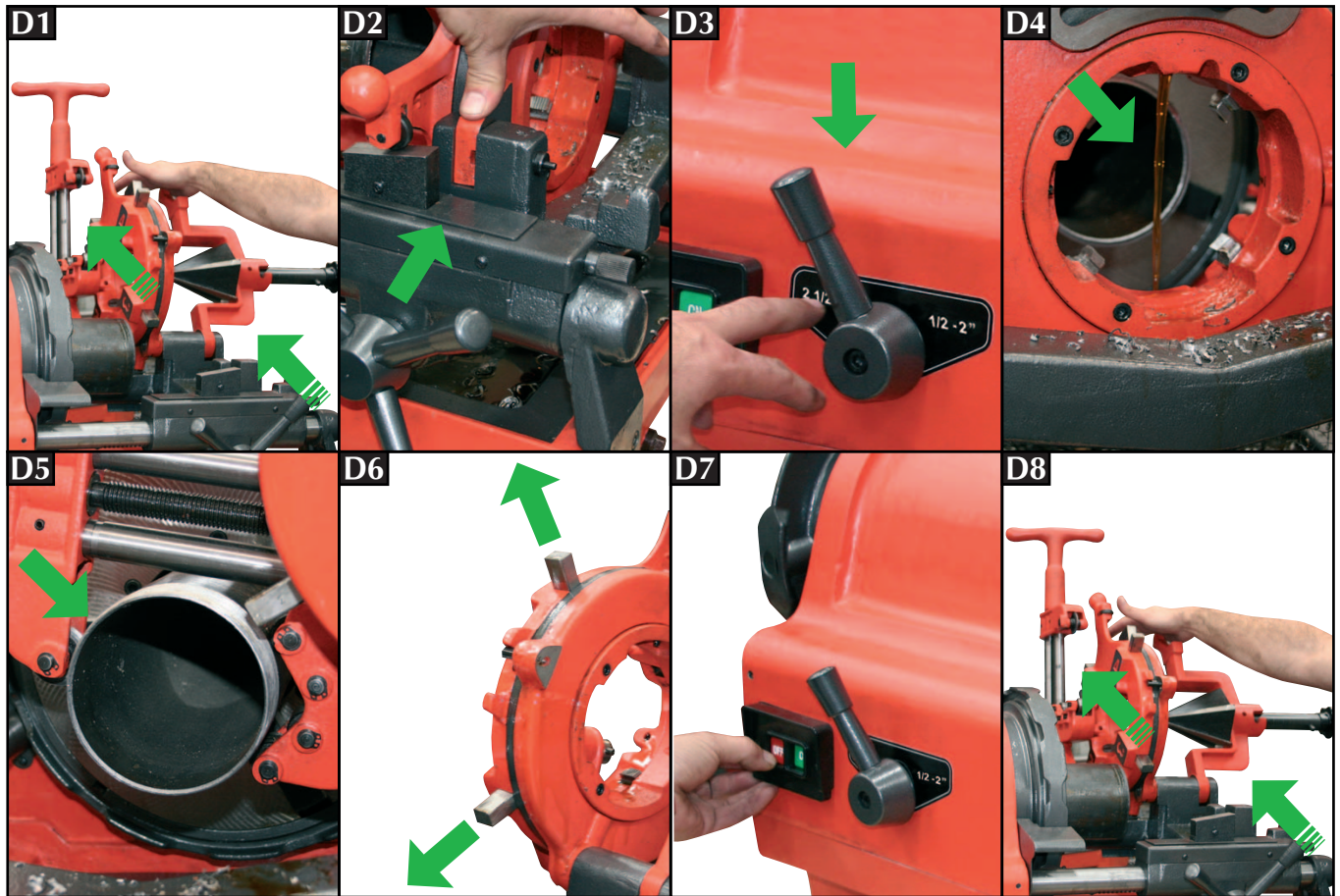
D) ROSCADO

- D1- Tanto el cortatubos como el escariador han de adoptar la posición de retirados.
- D2- La terraja ha de descansar sobre el carro, de forma que la extremidad del disco porta peines quede clavada mediante el botón situado en el carro.
- D3- Seleccionar la velocidad de giro deseada según el tamaño de rosca a realizar.
- D4- Ponga la máquina en marcha comprobando que el aceite fluye correctamente a través de la terraja, regulando en caso contrario mediante el mando que a tal fin dispone el carro en su parte inferior derecha.
- D5- Avance el carro hasta que los peines hagan contacto con el tubo de roscar, presionándolo para que inicie el roscado y manteniéndolo hasta que se produzcan los dos o tres primeros hilos, dejando de presionar puesto que la propia rosca se encargara de conducir el carro durante el resto del roscado.

D6- La terraja realizará automáticamente la apertura de los peines cuando la longitud de roscado sea la que habíamos seleccionado mediante el mando selector de longitud de rosca.

D7- Detenga la máquina.

D8- Retire el carro nuevamente a la posición de inicio.



CORTE Y ESCARIADO DEL TUBO

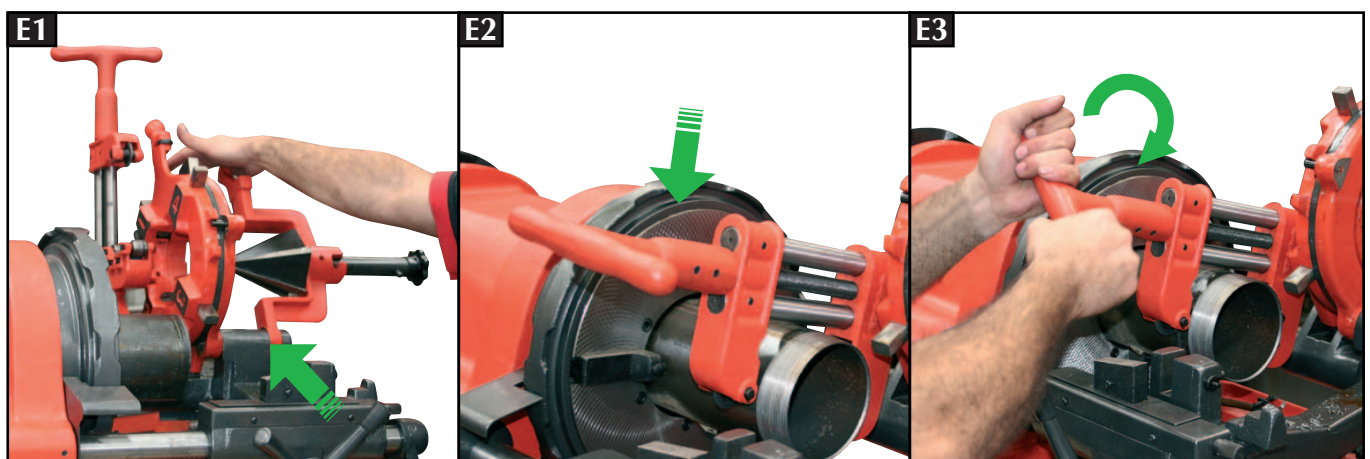
E) CORTE

E1- Tanto la terraja como el escariador se situaran retirados en posición de abatidos.

E2- Descender el cortatubos en la posición de trabajo, habiendo abierto suficiente para que el cortatubos descanse en el carro sin que tropiece el tubo a cortar.

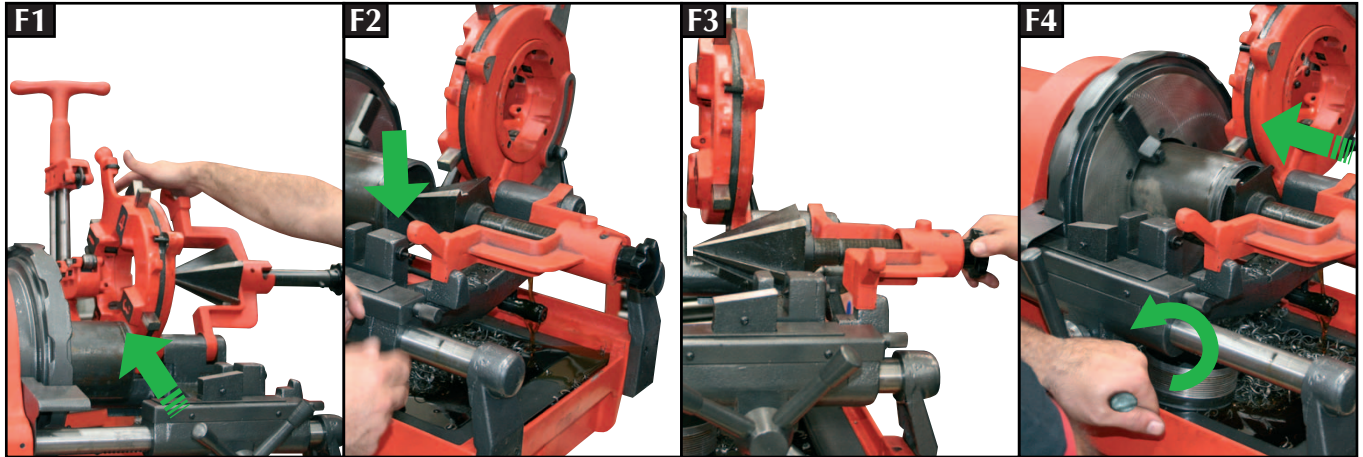
Trasladar el carro para situar el corte en el lugar deseado del tubo.

E3- Realizar el corte presionando mediante el mando en cada una de las vueltas hasta que el tubo haya sido cortado. Cuide que la presión ejercida por la cuchilla para el corte no sea excesiva, ya que puede causar la malformación del tubo o rotura de la cuchilla debido a las imperfecciones del tubo.



F) ESCARIADO

- F1- Retirar tanto la terraja como el cortatubos a la posición de reposo o abatida.
- F2- Abatir el escariador a la posición de trabajo hasta que éste descansa en el carro.
- F3- Avanzar hacia el tubo e inmovilizarlo en sentido de giro mediante el enclavamiento que dispone el cuerpo del escariador.
- F4- Avanzar el carro hasta que el escariador haga contacto con el tubo, presionándolo progresivamente hasta que se haya producido el biselado necesario.



MANTENIMIENTO

G) ENGRASE

Asegúrese de que el aceite discurre libremente y que las líneas de conducción no ofrecen obturaciones.

Cuide de que el depósito contenga suficiente aceite para que el filtro de aspiración se encuentre en todo momento sumergido y no aspire aire.

Si el aceite pierde color y / o se contamina, limpie el depósito y cambie el aceite.

Limpie con frecuencia el depósito para que no existan impurezas que obturen el filtro de aspiración.

Mantenga limpio el filtro de aspiración para que realice un correcto aspirado.

Esta máquina emplea un aceite especial de corte y refrigerador, pida siempre el del fabricante. Nunca use taladrina. Si se conserva el aceite limpio, se prolongará la vida de la bomba y sus conducciones.

H) ESCARIADOR

Mantener en buen estado de corte, reemplazándolo cuando se encuentre dañado.

I) CORTATUBOS

Mantener limpio y engrasado el husillo para que gire suavemente.

Cambiar la cuchilla cuando se observa un deterioro y comienza a cortar con dificultad.

J) TERRAJA

Mantener extrema atención a la limpieza de los peines y sustituirlos cuando algún diente se encuentre dañado.

K) CABEZAL

Lubricar los cojinetes del eje principal a través de los engrasadores que lleva en la parte superior del cabezal.

L) CARRO

Mantener limpias las barras donde ha de deslizarse el carro, engrasándolas frecuentemente.

Engrasar el piñón y cremallera por donde se acciona el movimiento del carro.

Cuide que tanto la dentadura de la barra como la de la plantilla de copia se encuentren en buen estado, reemplazándolas cuando se desgasten ya que si no es así, podrían ambas deslizarse sin clavarse y no se produciría el copiado del roscado.

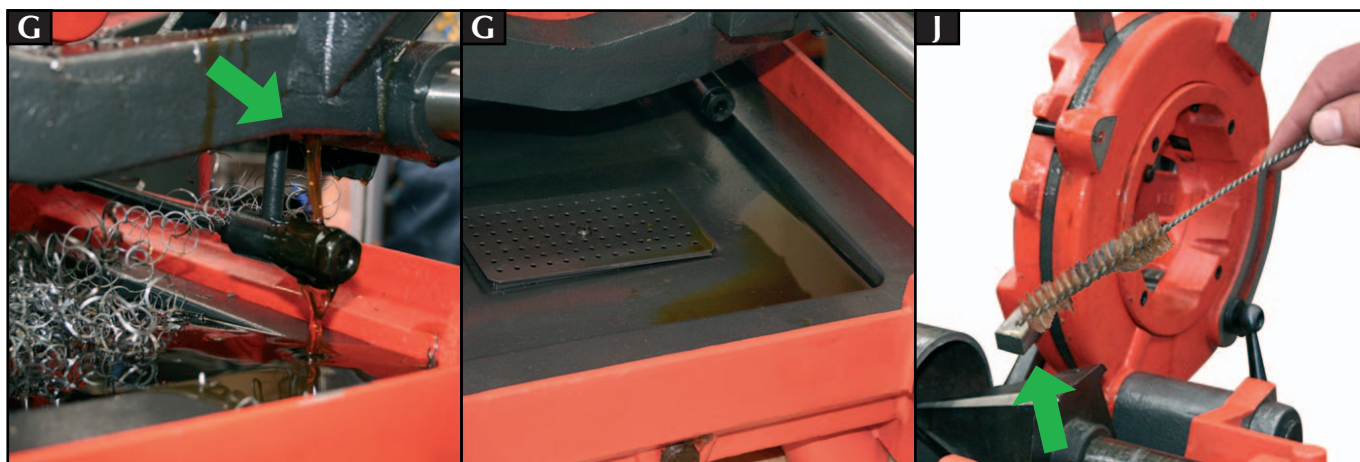
M) PLATO DE ARRASTRE

Mantenga limpias las garras para que éstas queden oscilantes y no bloqueadas.

Reemplace las bocas de agarre cuando su dentadura esté dañada o desgastada, no realizando correctamente la retención del giro del tubo.

N) MOTOR

Tenga en cuenta que este motor dispone de un condensador de arranque que deben mantener limpio y seco, sustituyéndolo cuando sea necesario. Este va alojado al lado del motor.



NOTAS

¡IMPORTANTE!

El fabricante no se responsabiliza de los daños o mal funcionamiento de la máquina en caso de que no se use correctamente o se haya utilizado para trabajos para los que no está diseñada.

Para pedir cualquier repuesto, mirar en el dibujo de despiece el número de la pieza deseada.

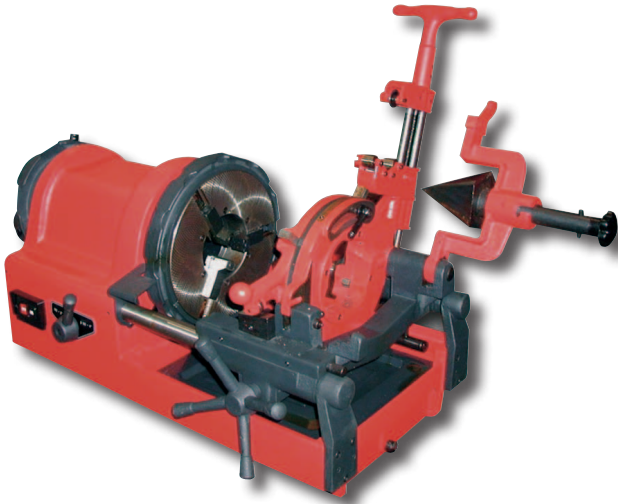


GARANTÍA

El fabricante garantiza al comprador de ésta máquina la garantía total durante 12 meses de las piezas con defectos de fabricación.

Esta garantía no cubre aquellas piezas que por su uso normal tienen un desgaste.

Nota: para obtener la validez de la garantía, es absolutamente imprescindible que complete y remita al fabricante el documento de "CERTIFICADO DE GARANTIA", dentro de los siete días a partir de la fecha de compra.



According to Waste Electrical and Electronic Equipment directive (WEEE), these ones must be collected and arranged separately. If you have to throw them out, please, do not use the usual rubbish. Please, contact your distributor for free recycling.



SAFETY INSTRUCTIONS

Attention! Be careful.

1. Do not wear loose clothing. They could be caught by moving parts of the machine.
2. For outdoor work, rubber gloves must be worn.
3. Before starting up the machine, check that the electric cable and switch are in optimum condition.
4. Before carrying out any maintenance work or change of accesories, disconnect the machine from the mains.
5. Always use the machine´s indicated accesories because if you don´t, it could lead to risk of personal injury.



THREADING MACHINES – 4

This is suitable for threading, cutting and reaming $\frac{1}{2} \div 4$ " water, electricity and gas pipes. Besides having compact structure, simple operation and high efficiency. It is characterized by an automatic profiling device that assures a higher quality thread, less power consumption and long life of dies because the pressure of the dies on the pipe is smaller than in the conventional systems.

It also has an automatic control of the thread length and that means that it is not essential the operator's attention. Automatic opening.

These threading machines have been widely applied in installing and building industries.





EQUIPMENT

- 1 automatic die head 1/2-2"
- 1 automatic die head 2 1/2-4"
- 3 set of dies (1/2-3/4"), (1-2"), (2 1/2-4") BSPT or NPT.
- 1 set of legs.
- 1 oil can of 5 litres maker's.
- Connection for foot pedal
- 2 screwdrivers (5,5x25 and PH-2).
- Set of 4 Allen keys (4mm, 5mm, 6mm and 8mm).

IMPORTANT

When ordering spare parts please indicate its code number and the serial number of the machine.



TECHNICAL SPECIFICATIONS

Capacity	1/2 ÷ 4"
Condenser motor	(230V/50Hz) (110V/60Hz) - 750W, R.P.M. = $1/2 \div 2 = 25$ - $2 1/2 \div 4 = 11$
Automatic oiling	
Size	900x550x450 mm.
Weight	150 Kg.

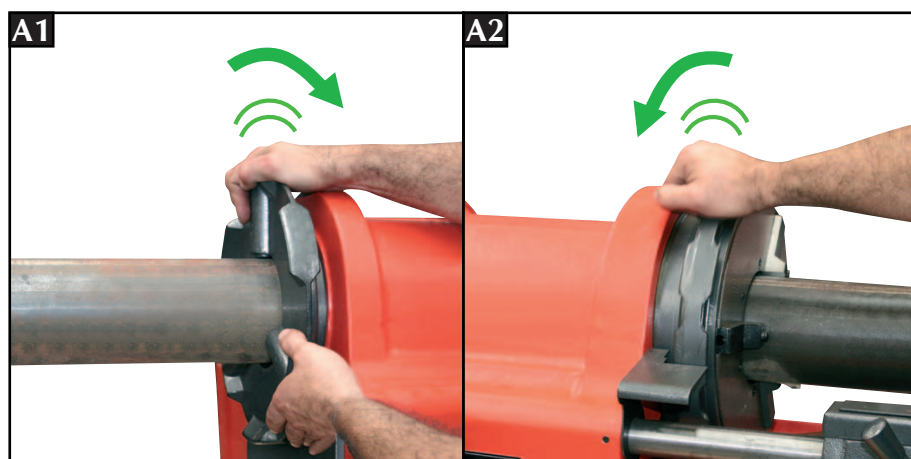


OPERATION GUIDE

A) SETTING THE PIPE

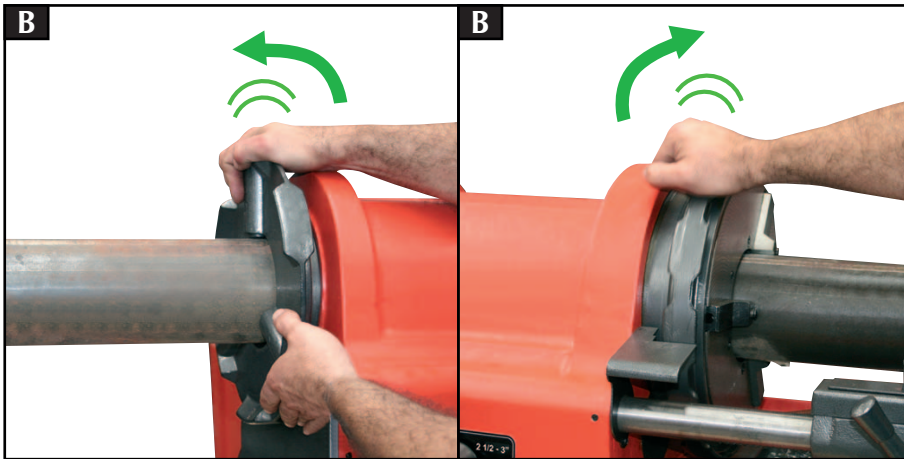
A1- Open both chucks and insert the pipe through the rear chuck side and the front chuck (in this order).

A2- Holding the right end of the pipe in your right hand, lock both chucks with a knocking movement.



B) LOOSE THE PIPE

A sharp jerk in clockwise direction will release the pipe.



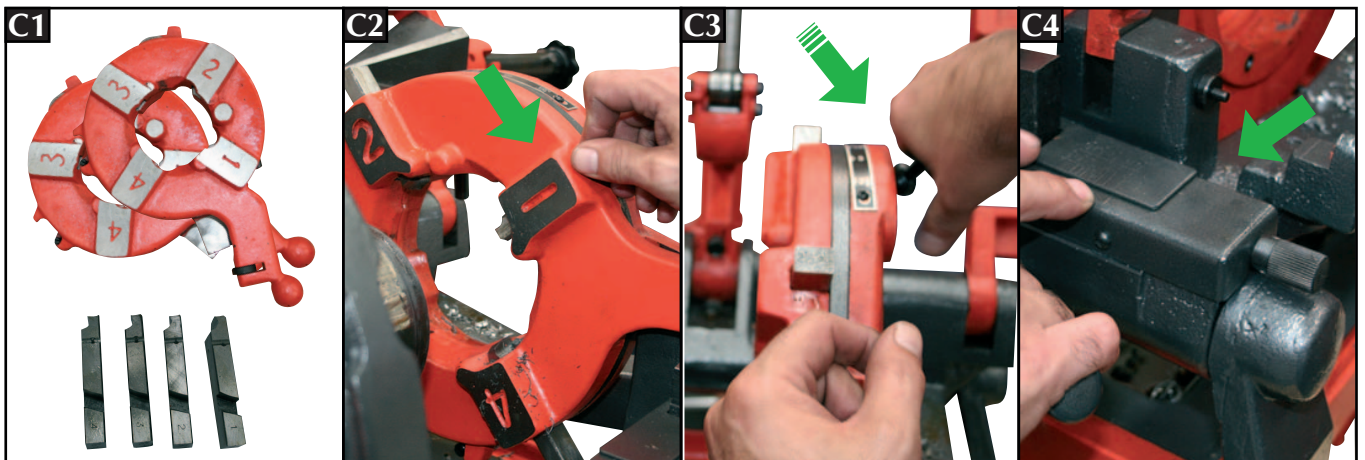
C) PREPARATION FOR THREADING

C1- Select the correct die head and dies as required.

C2- Insert the set of dies in the die head as numbered and make the die thread coincide with the positioning ball of the die head, until a “klik” sounds.

C3- Once the dies are positioned, turn the lever nut to lock until you get the desired measure.

C4- Set the thread length desired by means of the dial.



D) THREADING

D1- Raise cutter and reamer out of the way.

D2- Lower the die head to the carriage in such a way that the extremity of die head body is locked by the carriage bottom.

D3- Set the speed change lever for the size indicated.

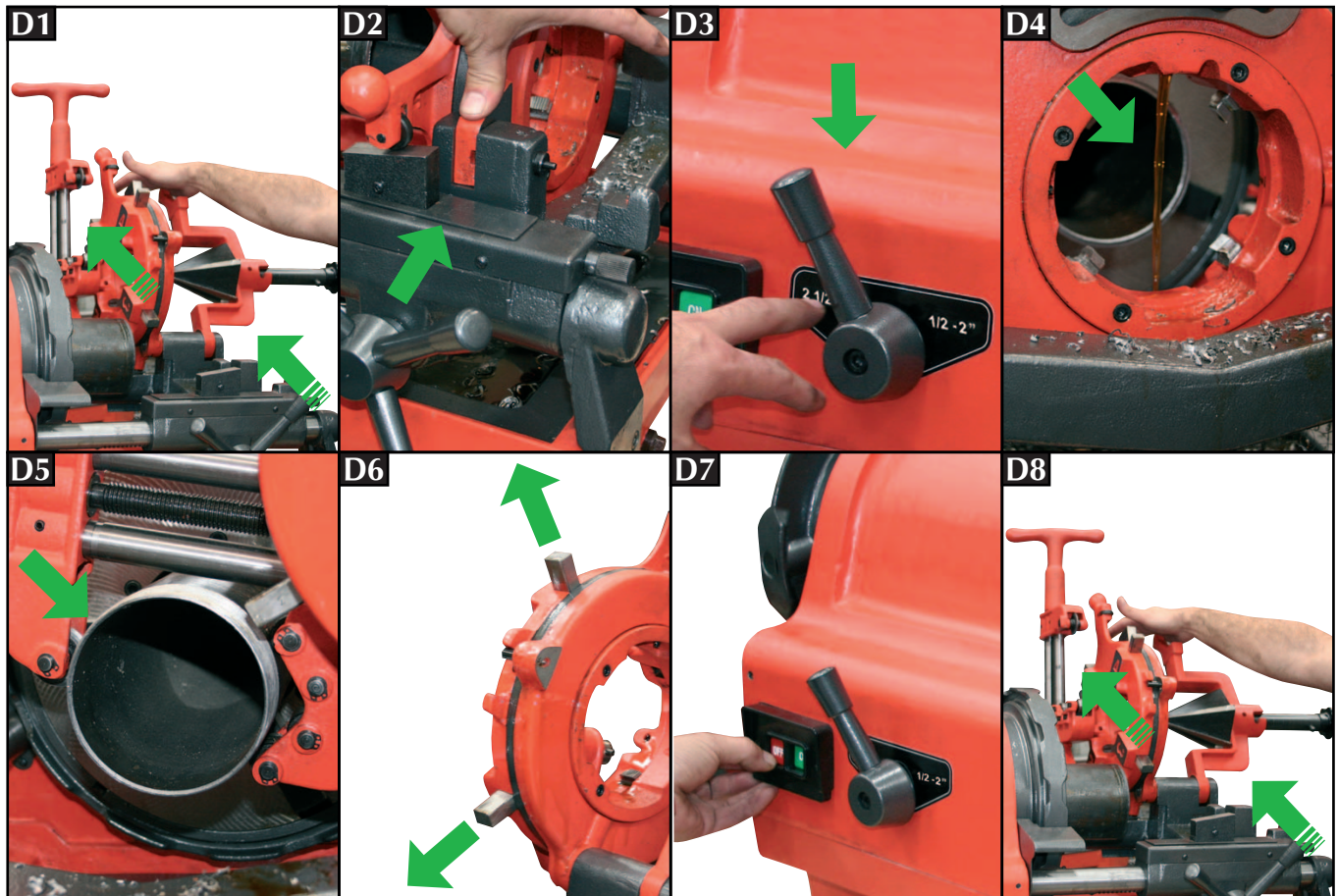
D4- Switch on the machine checking that the oil is flowing correctly from the die head, if not, you can regulate it by the oil flow adjustment knob on the right bottom part of the carriage.

D5- Advance the carriage until the dies engage the pipe pressing it to start the threading and keeping it until 2 threads are produced, releasing after because the thread itself would drive the carriage during the rest of the threading.

D6- The die head will automatically open the dies when the threading length is the selected by the dial threading length.

D7- Stop the machine.

D8- Retract carriage to the initial position.



CUTTING AND REAMING

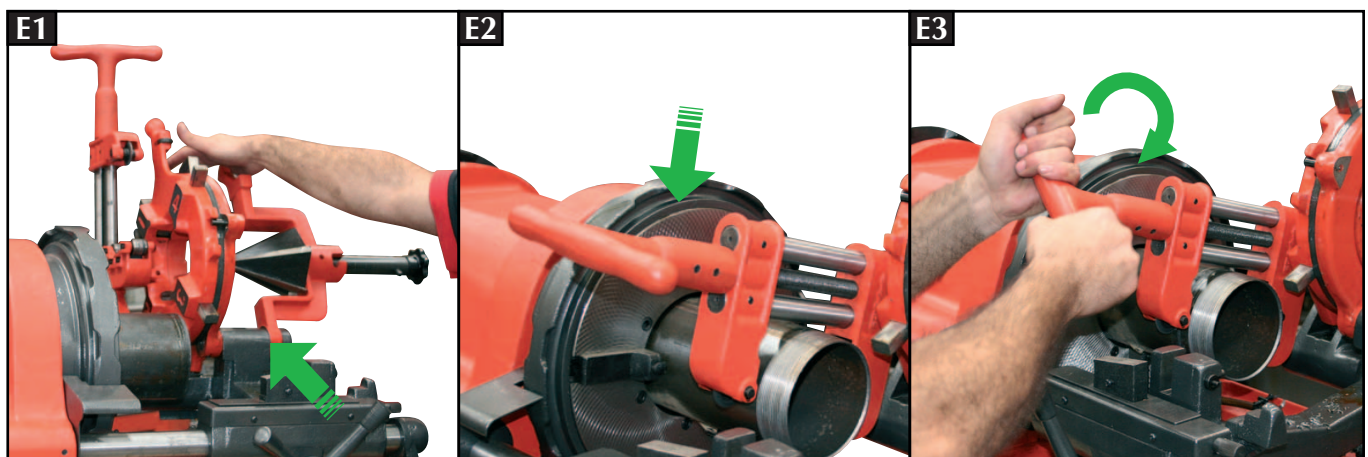
E) CUTTING

E1- Raise reamer and die head out of the pipe.

E2- Lower the cutter to work position and by turning cutter handle open up cutter guide wider than the width of the pipe.

Move carriage to position where pipe is to be cut.

E3- Cut the pipe turning the cutter handle in each turn of the pipe until cut is completed. Take care that the pressure made by the cutting blade isn't excessive. Due to pipe defects it can cause pipe deformity or bursts in the cutting blade.



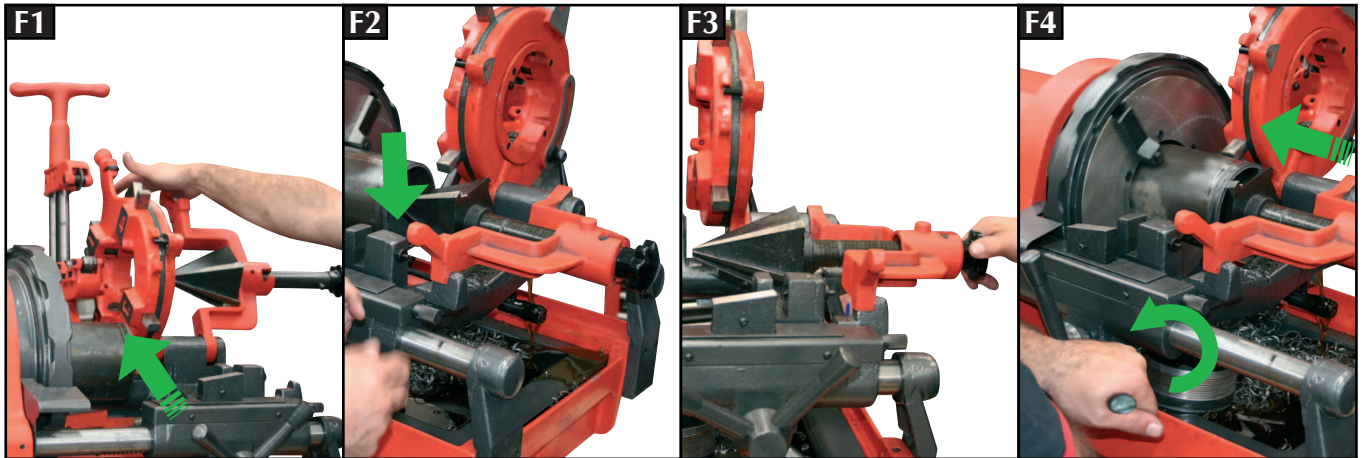
F) REAMING

F1- Raise die head and cutter out of the way.

F2- Lower reamer to work position onto the carriage.

F3- Feed the reamer into the pipe and lock it by the reamer interlock.

F4- Move the carriage until the reamer makes contact to the pipe, pressing it until the bevel is completed.



MAINTENANCE

G) LUBRICATION

Be sure oil flows freely and oil lines are free from obstructions.

Be sure there is enough oil in the tank so that the strainer is always submerged and it doesn't intake air.

If oil becomes discolored or contaminated, clean the tank and refill with fresh cutting oil.

Clean the tank frequently so that the scraps don't bung up the strainer.

Keep the strainer clean to ensure a proper aspiration.

This machine uses a special oil as cooling agent for threading, ask for maker's oil. Never use cutting water. If the oil system is kept clean, this will prolong the working life of the gear-pump.

H) REAMER

Keep cutting in good condition and replace it when damaged.

I) CUTTER

Clean and lubricate the feed screw so that turns softly.

Change the cutter wheel when damaged and it cuts with difficulty.

J) DIE HEAD

Take great care with the dies cleaning and replace them when damaged teeth.

K) HEAD STOCK

Lubricate hollow spindle bearings through the two grease nipples in the head stock.

L) CARRIAGE

Clean and lubricate frequently the bars of the carriage.

Lubricate the gear and rack that make the carriage drive.

Be carefull that bar and profiling board teeth are in good condition, replace them when they will not lock and the profiling will not be produced.

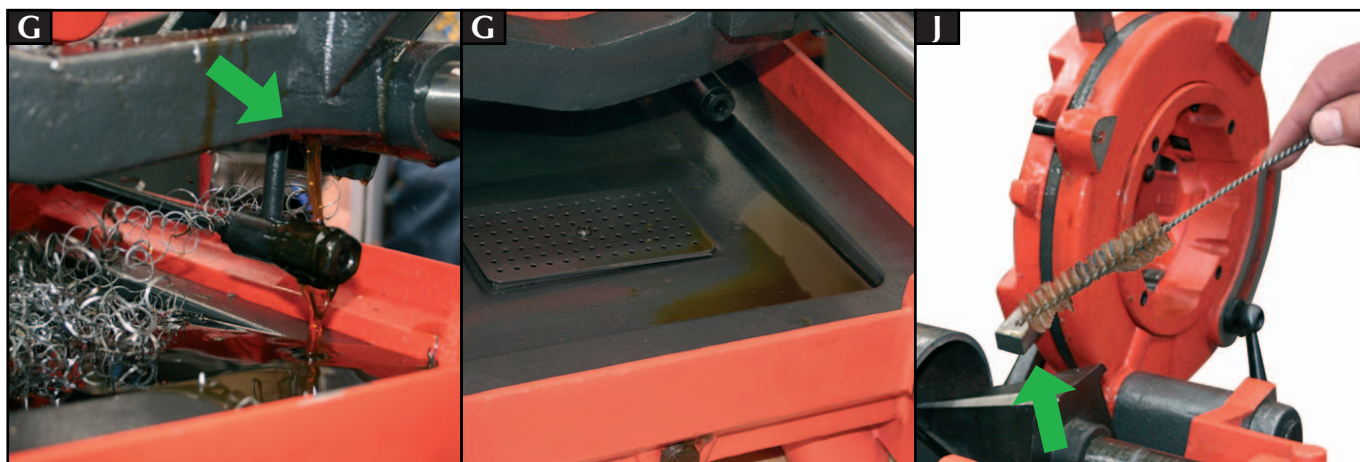
M) HAMMER CHUCK

Keep the chuck-jaws clean so that they swing and they are not blocked.

Replace the chuck-jaws when their theeth is damaged or worn out and the don't make correctly the pipe turning retention.

N) MOTOR

Take into account that this motor has a condenser that must be kept clean and dry, replace it when necessary. This is placed beside the motor.



NOTES

IMPORTANT!

The maker will not take responsibility for damage or malfunction as a result of the machine being incorrectly used or, applied for a purpose for which it was not intended.

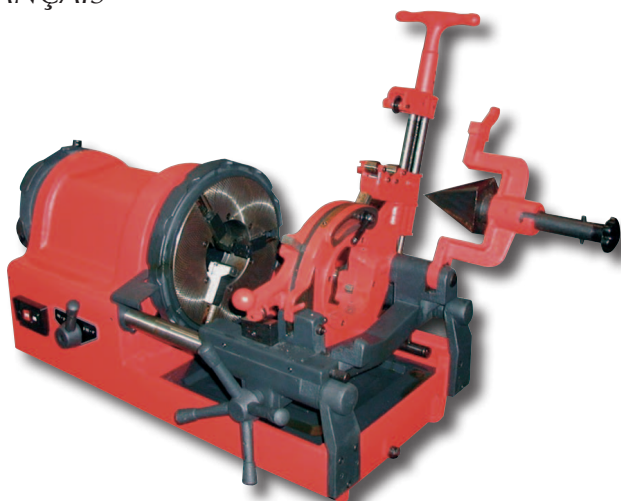
For ordering spare parts, please refer to the Spare Parts Drawing and note the needed number.



GUARANTEE

The maker guarantees to the machine owner 12 months against any manufacture defect. This guarantee do not cover the parts wich are consumables.

Note: to apply the guarantee its necesary to send the “GUARANTEE CERTIFICATE” duly filled within one week after purchased the machine to the maker.



Selon la directive des déchets d'appareils électriques et électroniques (DEEE), ces derniers devront se ramasser et suivre un traitement séparé. Si dans l'avenir vous devez vous débarrasser de ce produit, ne le faites pas avec le reste d'ordures ménagères. Merci de vous adresser à votre distributeur pour procéder à son recyclage gratuit si possible.



INSTRUCTIONS DE SECURITE

Attention! Soyez prudent.

1. N'utilisez pas des vêtements amples Ils pourraient être entraînés dans les parties mobiles de la machine.
2. Utilisez des gants de travail en caoutchouc, lors de travaux en extérieur.
3. Avant de démarrer la machine, vérifiez le bon état du câble d'alimentation électrique et de l'interrupteur.
4. Déconnectez la machine du secteur, avant toute intervention d'entretien de la machine ou de changement d'accessoire.
5. N'utilisez que des accessoires destinés exactement à la machine, afin d'éviter tout risque de blessure corporelle.



MACHINE A FILETER – 4

Filière équipée pour le filetage, la coupe et l'alésage de tubes fers de $\frac{1}{4}$ ÷ 2" pour l'eau, le gaz, etc ...

Machine compacte, maniable et d'une grande efficacité, qui se caractérise par son dispositif automatique de filetage moyennant un reproducteur, ce qui permet d'obtenir un filet de meilleure qualité avec une consommation de puissance moindre et avec une durée des peignes supérieure, du au fait que le contact des peignes sur le tube est moins important qu'avec les systèmes conventionnels. Par conséquent, il y a moins de frottement et d'échauffement des peignes.

Elle dispose d'un contrôle automatique de la longueur de filetage qui fait que l'attention d'un opérateur n'est pas indispensable, étant donnée qu'elle s'ouvre automatiquement.

Ces machines ont été utilisées par extension pour l'installation et la construction industrielles.





EQUIPEMENT

- 1 tête de filière automatique 1/2-2"
- 1 tête de filière automatique 2 1/2-3"
- 3 sets de peignes (1/2-3/4"), (1-2"), (2 1/2-3") BSPT o NPT.
- 1 set de pieds.
- 1 bidon de 5 litres d'huile du fabricant.
- Branchement de pédale.
- 2 tournevis (5,5x25 et PH-2).
- Set de 4 clés hexagonales (4mm, 5mm, 6mm et 8mm).

IMPORTANT

Pour la commande de pièces détachées, indiquer la référence et le numéro de série de la machine.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

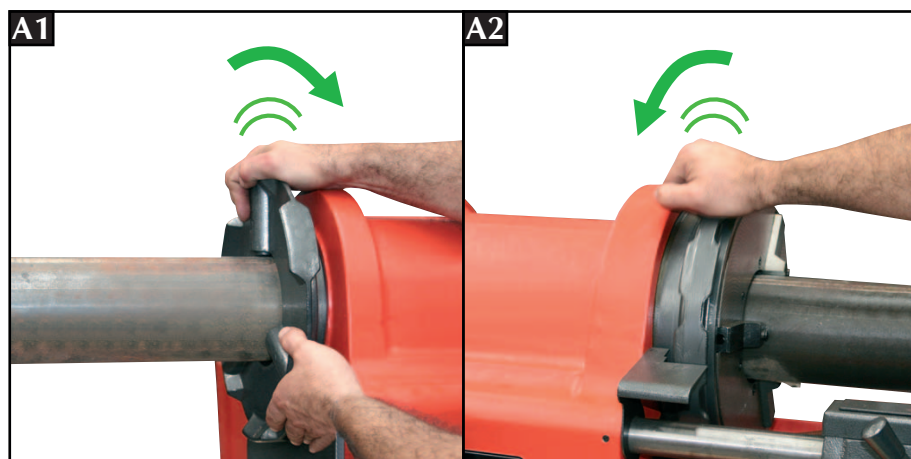
Capacité	1/2 ÷ 4"
Condenser motor	(230V/50Hz) (110V/60Hz) - 750W, R.P.M. = $1/2 \div 2 = 25$ - $2 1/2 \div 4 = 11$
Lubrification automatique pour pompe d'engrenage	
Dimension	900x550x450 mm.
Poids	150 Kg.



GUIDE D'UTILISATION

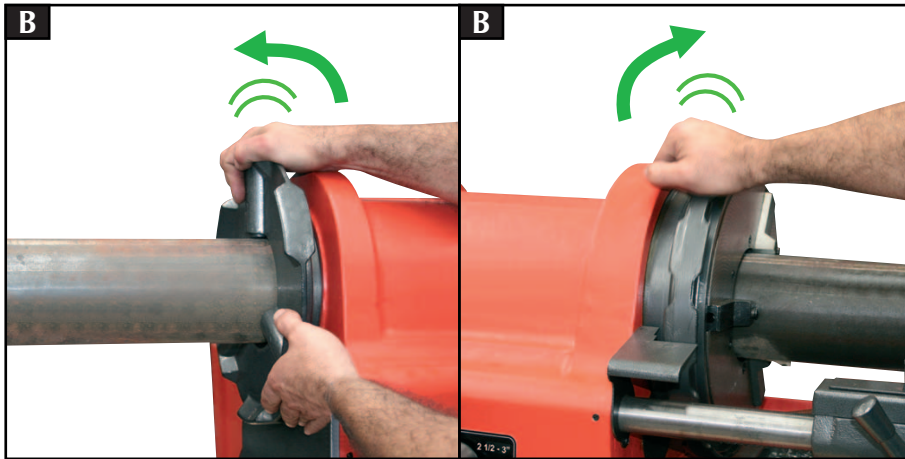
A) FIXATION DES TUBES

- A1- Ouvrir les deux plateaux et introduire le tube à travers le plateau arrière et le plateau de devant (dans cet ordre).
- A2- En maintenant le bout avant du tube avec la main droite, fermer le plateau avant, fermer les deux plateaux en actionnant d'un coup.



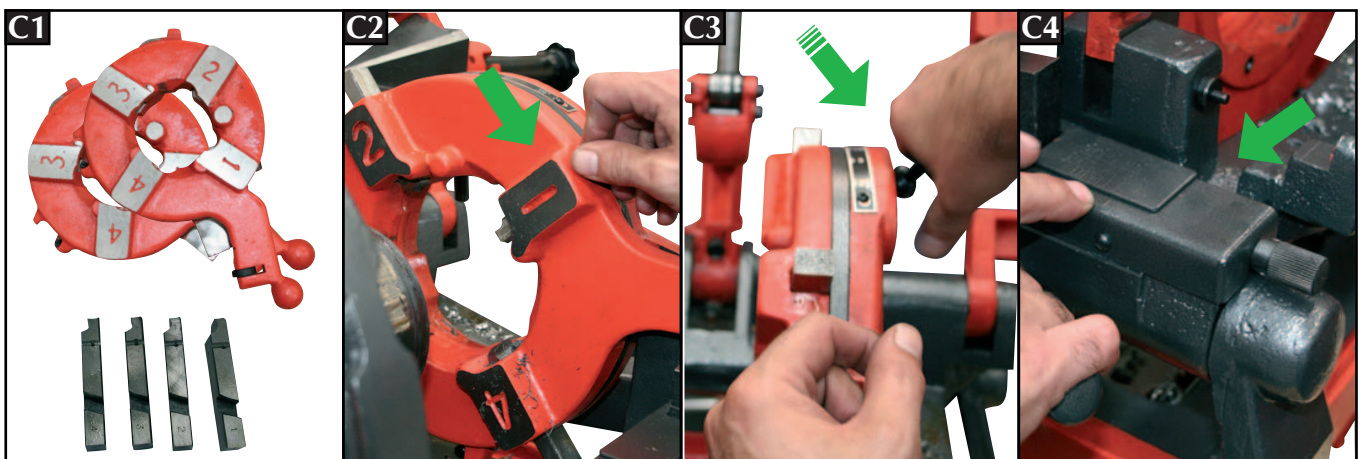
B) SORTIR LE TUYAU

En agissant d'un coup sur le disque extérieur dans le sens des aiguilles d'une montre.



C) PREPARATION POUR FILETER

- C1- Choisir suivant le cas les têtes ou les peignes à utiliser.
- C2- Introduire les peignes sur la filière en suivant la numérotation, en faisant coïncider l'empreinte du peigne avec la boule de positionnement de la filière, jusqu'à entendre un "clac".
- C3- Une fois positionnée les 4 peignes, tourner la manette en sens de serrage, jusqu'à obtenir la mesure désirée, en la fixant dans cette position.
- C4- Sélectionner grâce à la manette sélection la longueur de filetage désirée.



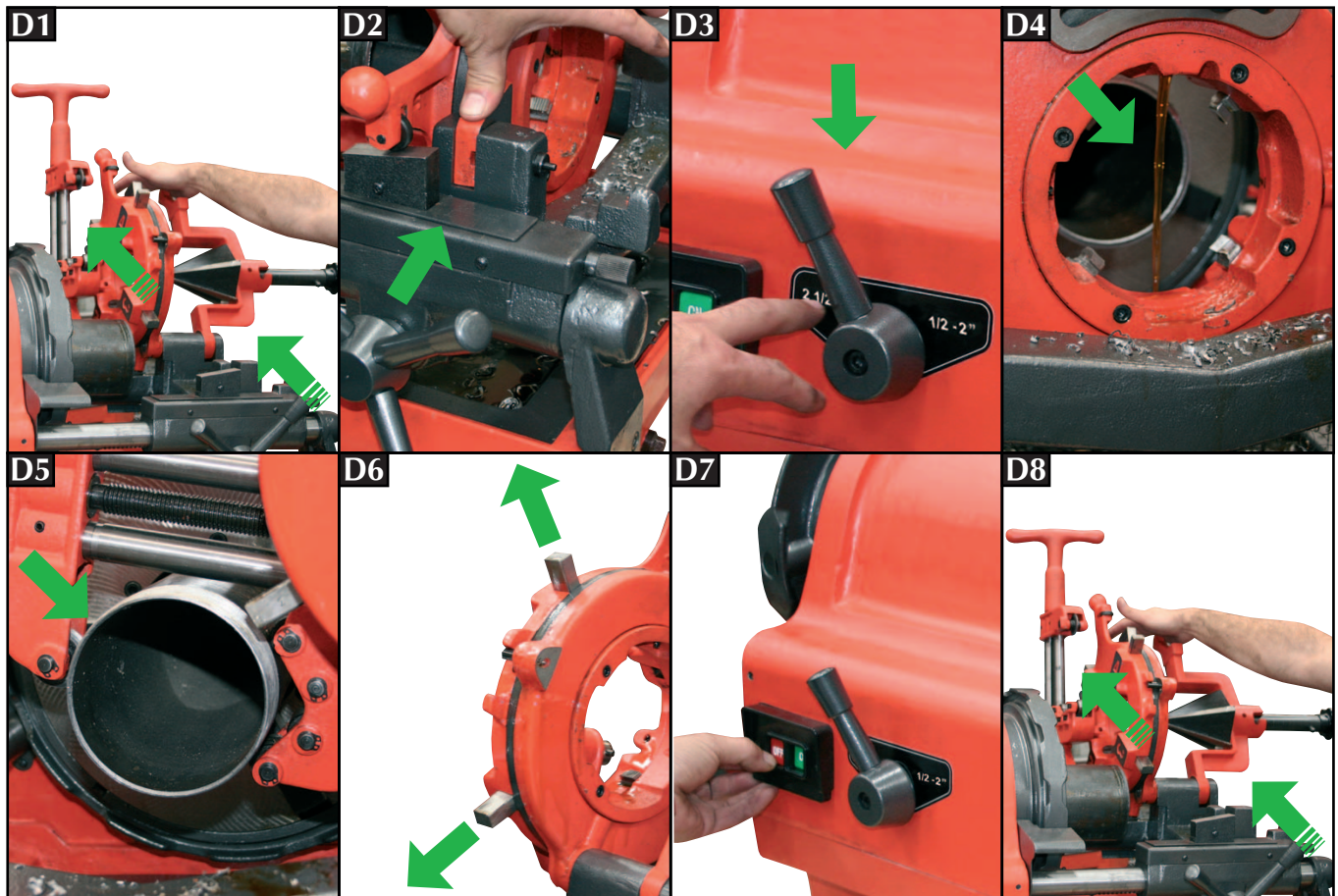
D) FILETAGE

- D1- Le coupe-tube et l'alésoir doivent être en position de retrait.
- D2- La tête de filière doit être reposée sur le charriot, de telle façon que l'extrémité du disque porte peignes reste fixée par le bouton situé sur le charriot.
- D3- Sélectionner la vitesse de tour souhaitée selon la taille du filet à réaliser.
- D4- Démarrer la machine, en vérifiant que l'huile coule correctement dans la filière, en réglant le débit, dans le cas contraire, à l'aide de la manette située sur la partie inférieure droite du charriot.
- D5- Avancer le charriot, jusqu'à ce que les peignes soient en contact avec le tube à fileter, en appuyant pour initier les premiers files, après quoi les peignes guideront eux même le tube, jusqu'à la fin.

D6- La tête de filière réalisera automatiquement l'ouverture des peignes quand la longueur de filetage sera conforme à celle désirée grâce à la manette sélection de longueur du filet.

D7- Stopper la machine.

D8- Remettre le charriot à son positionnement initial pour répéter l'opération.



COUPE ET ALESAGE DU TUBE

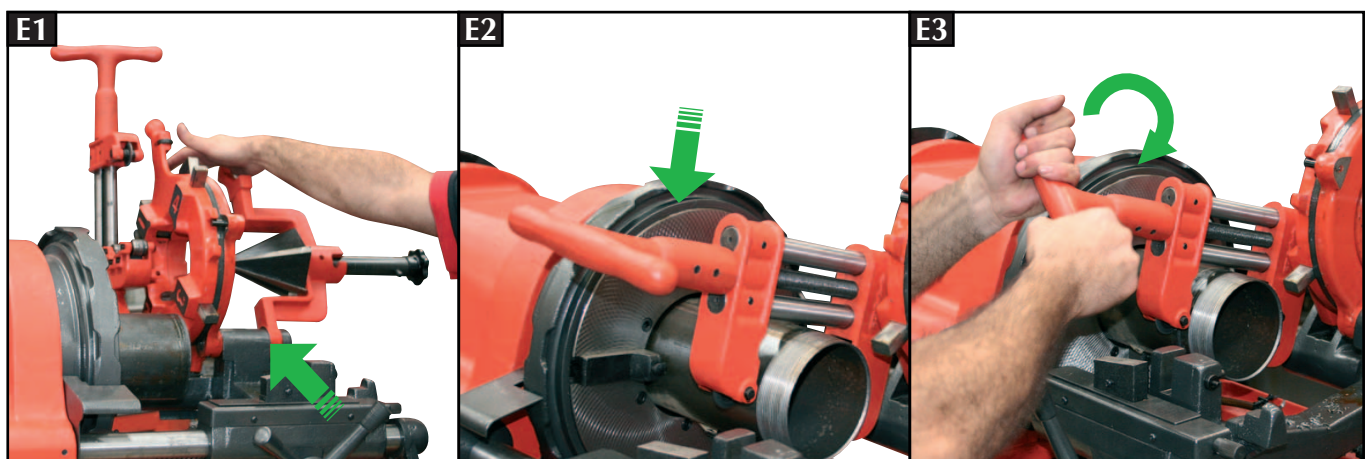
E) COUPE

E1- La filière et l'alésoir devront être en position de retrait.

E2- Descendre le coupe-tube en position de marche, en ouvrant suffisamment le diamètre pour éviter de détériorer le tube.

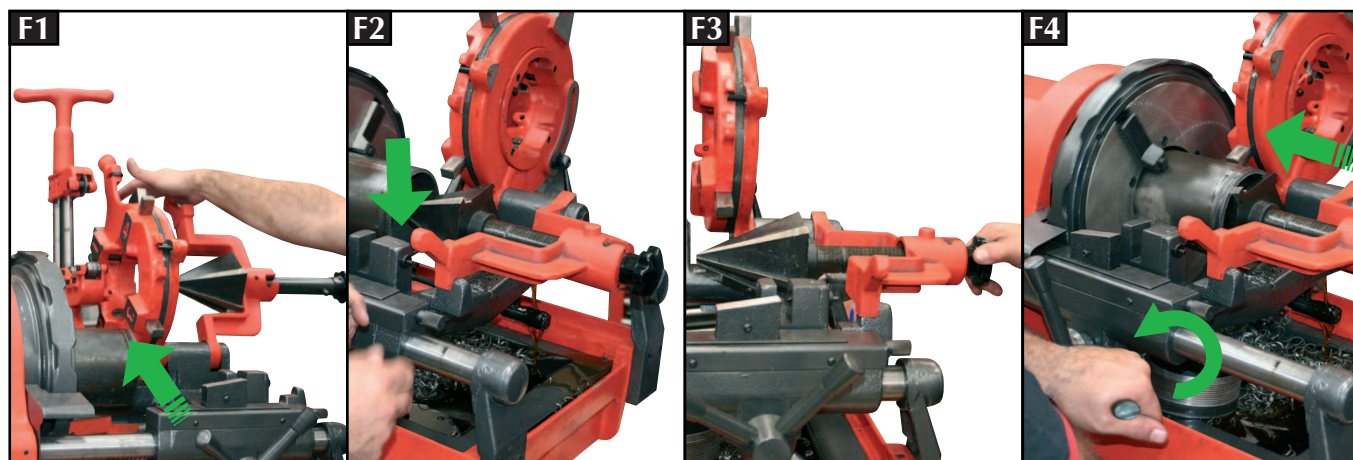
Faire avancer le charriot jusqu'au point de coupe désiré.

E3- Réaliser la coupe, en appuyant sur le levier, jusqu'à la coupe totale. attention à ce que la pression exercée par la lame pour la coupe ne soit pas excessive car cela pourrait causer une malformation du tube ou bien la casse de la lame du aux imperfections du tube.



F) ALESAGE

- F1- Retirer aussi bien la tête de filière que le coupe tube (position arrière).
- F2- Rabattre l'alésoir en position de travail jusqu'à qu'il soit sur le charriot.
- F3- Avancer jusqu'au tube, l'immobiliser à l'aide d'une fixation située sur le corps de l'alésoir.
- F4- Avancer le charriot jusqu'à contact de l'alésoir avec le tube, appuyer jusqu'à obtenir le chanfrein désiré.



MAINTENANCE

G) LUBRIFICATION

- S'assurer que l'huile coule librement et que les files produits ne fassent pas obstacle.
- Faire attention que la cuve d'huile soit assez remplie et que le filtre d'aspiration d'huile soit continuellement immergé et n'aspire pas d'air.
- Si l'huile perd de sa couleur et/ou se contamine, il faut laver la cuve et changer l'huile.
- Laver souvent la cuve pour éliminer les impuretés et éviter qu'elles obstruent le filtre d'aspiration.
- Garder le filtre propre , pour optimiser l'aspiration.
- Cette machine utilise une huile spéciale de coupe et de refroidissement, demandez toujours celle du fabricant.
- En gardant l'huile propre, vous prolongerez la vie de la pompe et des conduits.

H) ALESOIR

Maintenir en bon état, en le remplaçant quand il est détérioré.

I) COUPE-TUBE

Maintenir propre et graissée la broche pour une rotation douce.
Changer le couteau quand on observe une détérioration et quand il commence à couper mal.

J) TERRAJA

Maintenir les peignes très propres et les changer quand des dents sont cassées.

K) SUPPORT

Lubrifier les coussinets de l'axe principal à l'aide des graisseurs de la partie supérieur du support.

L) CHARIOT

Tenir propre les rails du charriot.

Graisser le pignon et la crémaillère qui actionnent le mouvement du charriot.

Attention à ce que les dents de la barre et celles du modèle du reproducteur soient en bon état et les remplacer quand elles sont usées car si ce n'est pas le cas, les deux pourraient glisser sans se fixer et le reproducteur du filetage ne se feraient pas.

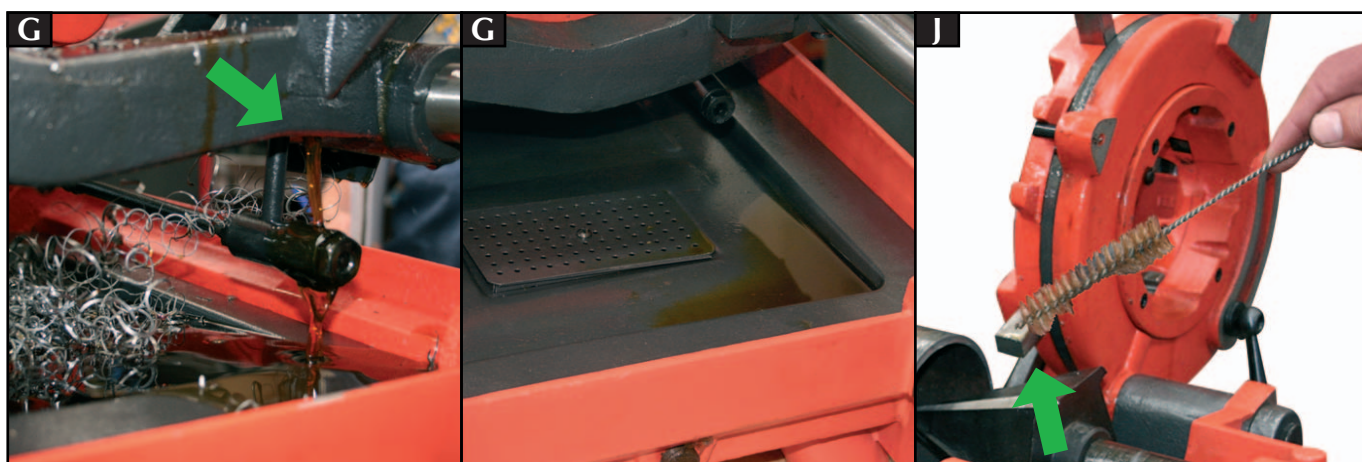
M) PLATEAU D'AMARRAGE

Garder propre les fixations pour qu'elles restent oscillantes et non bloquées.

Remplacer les bouches de fixation quand la denture est entamée ou détériorée, ne pouvant réaliser correctement la rétention du tour de tube.

N) MOTEUR

A noter que ce moteur dispose d'un condensateur de démarrage qui doit être maintenu propre et sec, et remplacé dès que nécessaire. Celui-ci est placé à côté du moteur.



NOTES

IMPORTANT!

Le fabricant ne se responsabilise pas des détériorations ou du mauvais fonctionnement de la machine dans le cas d'une mauvaise utilisation ou suite à des usages pour lesquels elle n'est pas conçue.

Pour commander les pièces de rechange, regarder le descriptif et le numéro de pièce désiré.



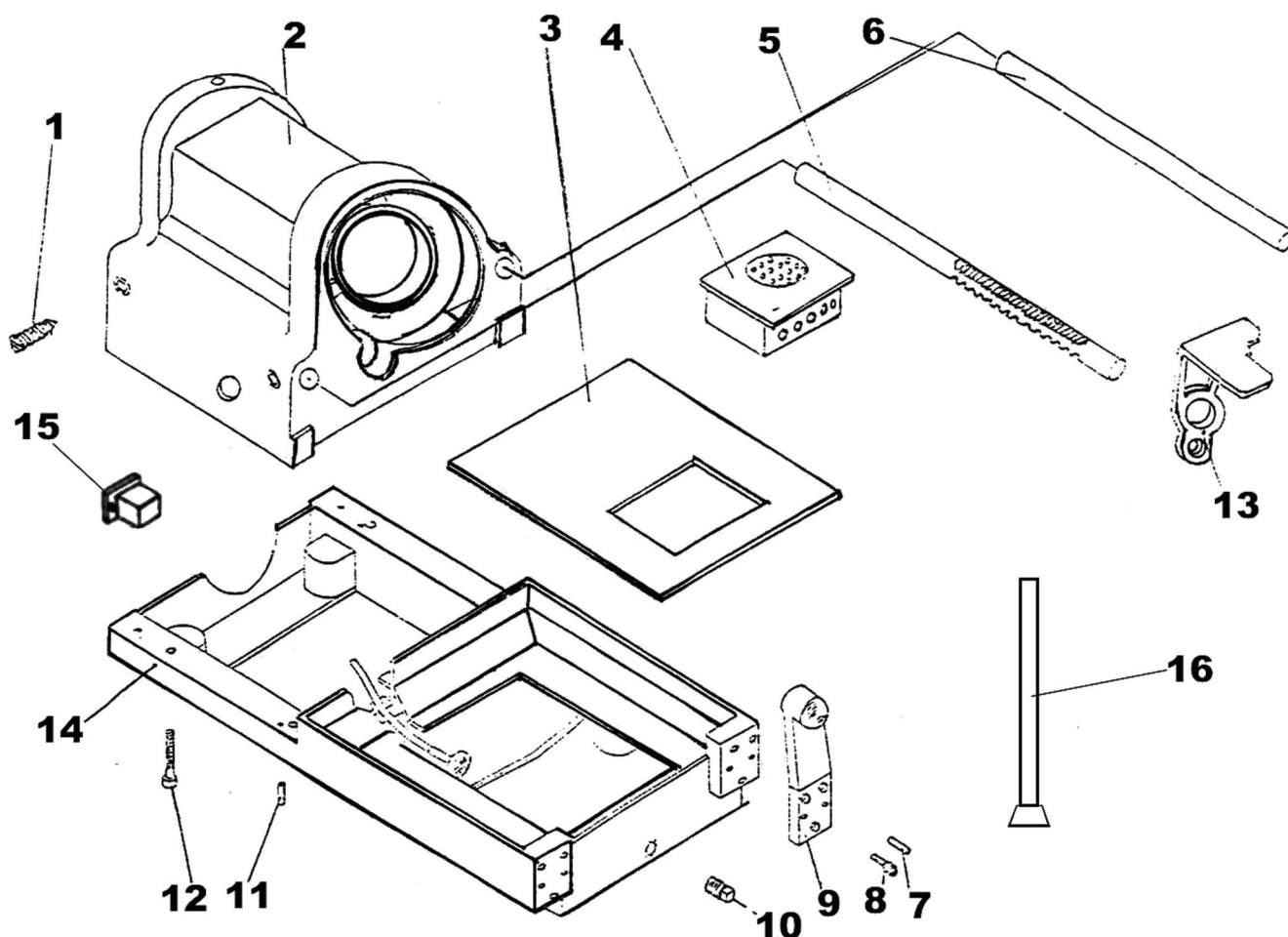
GARANTIE

Le fabricant donne une garantie de 12 mois à l'acquéreur de cette machine, pour les pièces avec un défaut de fabrication.

La garantie ne s'applique pas aux pièces d'usure normale.

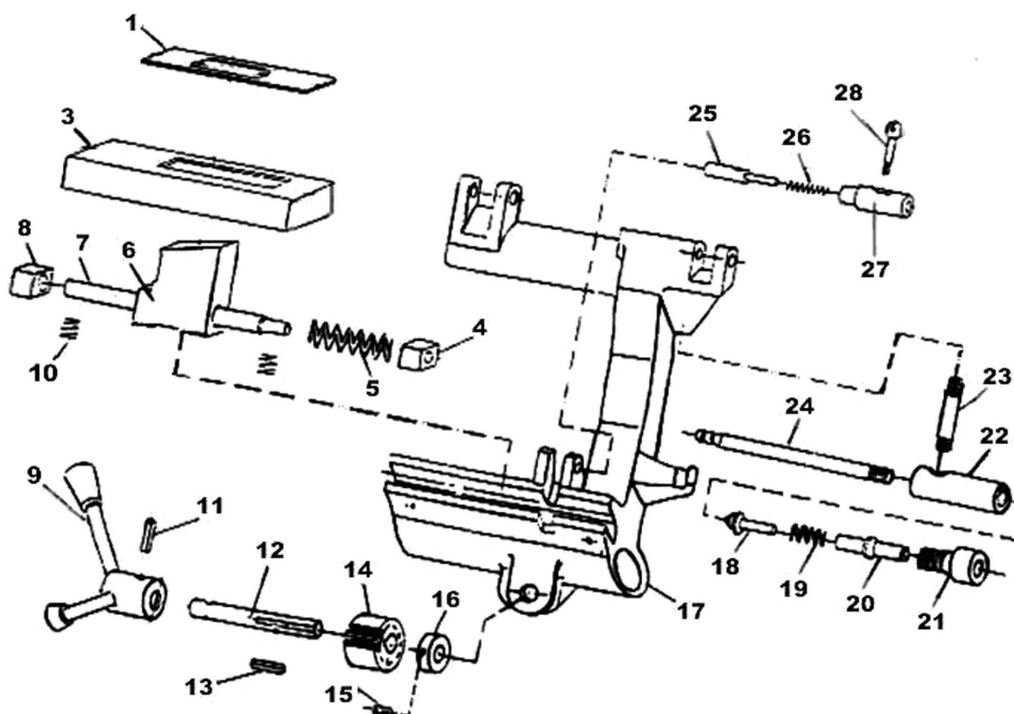
Note : pour obtenir la validité de la garantie, il est obligatoire de compléter et de retourner au fabricant, le document "CERTIFICAT DE GARANTIE" dans les 7 jours d'acquisition de la machine.

CUERPO PRINCIPAL / MAIN BODY / CORPS PRINCIPAL

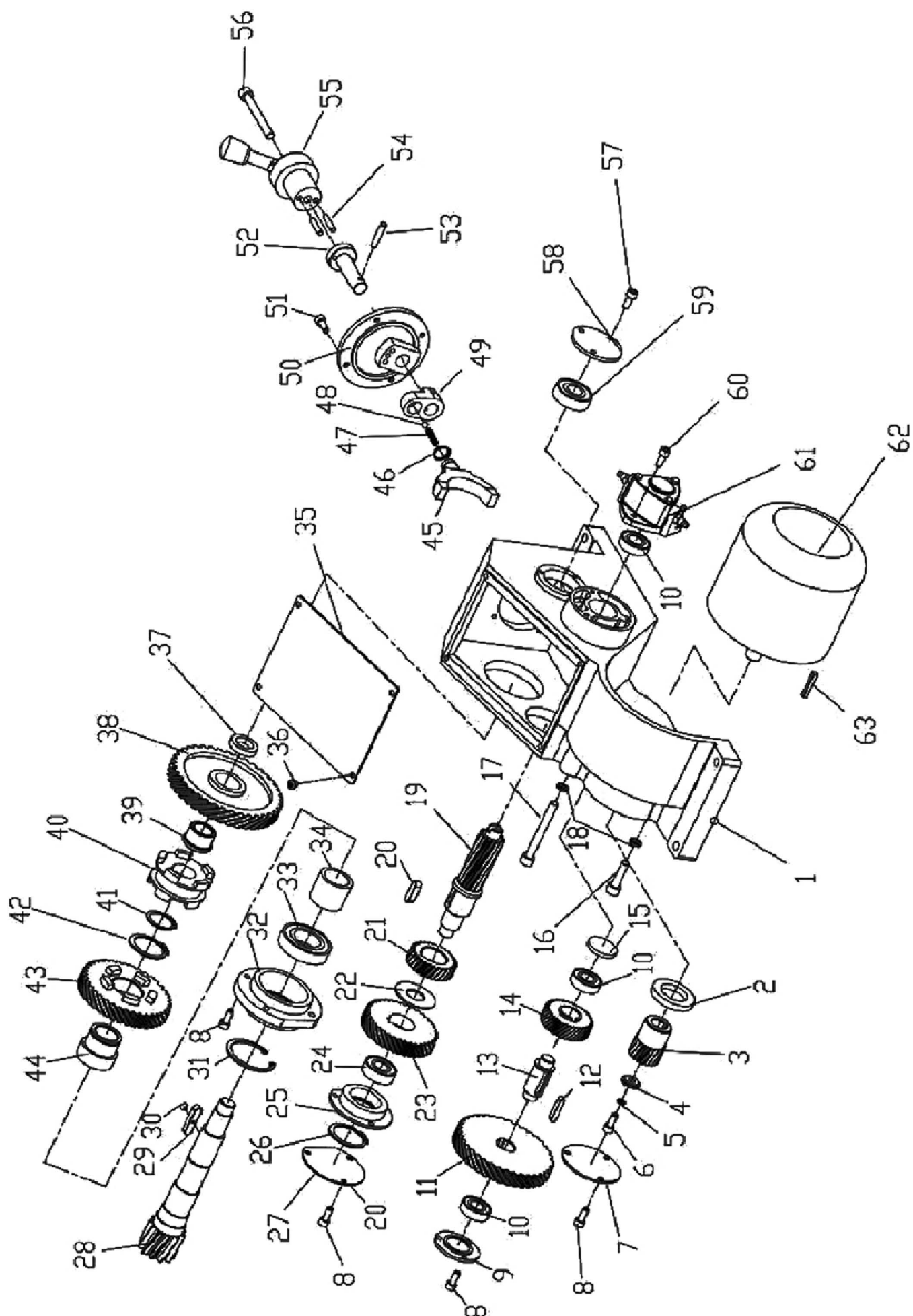


DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
ESPÁRRAGO M.8x12	SCREW M.8x12	CLOU M.8x12	1	82765	4
CABEZAL	HEAD STOCK	TÊTE	2	82766	1
BANDEJA	TRAY	PLATEAU	3	82767	1
BANDEJA CON REJILLA	FILTER TRAY	PLATEAU AVEC GRILLE	4	82768	1
BARRA GUIA DELANTERA	CARRIAGE GUIDING BAR	BARRE GUIDE AVANT	5	82769	1
BARRA GUIA TRASERA	REAR BAR	BARRE GUIDE ARRIERE	6	82770	1
PASADOR Ø6x30	PIN Ø6x30	GOIJON Ø6x30	7	82771	4
TORNILLO M.8x20	SCREW M.8x20	VIS M.8x20	8	82772	4
SOPORTE DE BARRAS	BARS SUPPORT	SUPPORT BARRE	9	82773	2
TAPON DE VACIADO ½"	½" OIL PLUG	BOUCHON D'EVACUATION ½"	10	82249	1
PASADOR Ø5x20	PIN Ø5x20	GOIJON Ø5x20	11	82774	2
TORNILLO M.10x55	SCREW M.10x55	VIS M.10x55	12	82775	4
PROTECTOR	PROTECTOR	PROTECTEUR	13	82776	1
BANCADA	BODY	CORP	14	82777	1
INTERRUPTOR	SWITCH	INTERRUPTEUR	15	82106	1
PATAS	LEGS	PIEDS	16	82123	4
PEDAL	PEDAL	PEDALE		81603	(Optional)

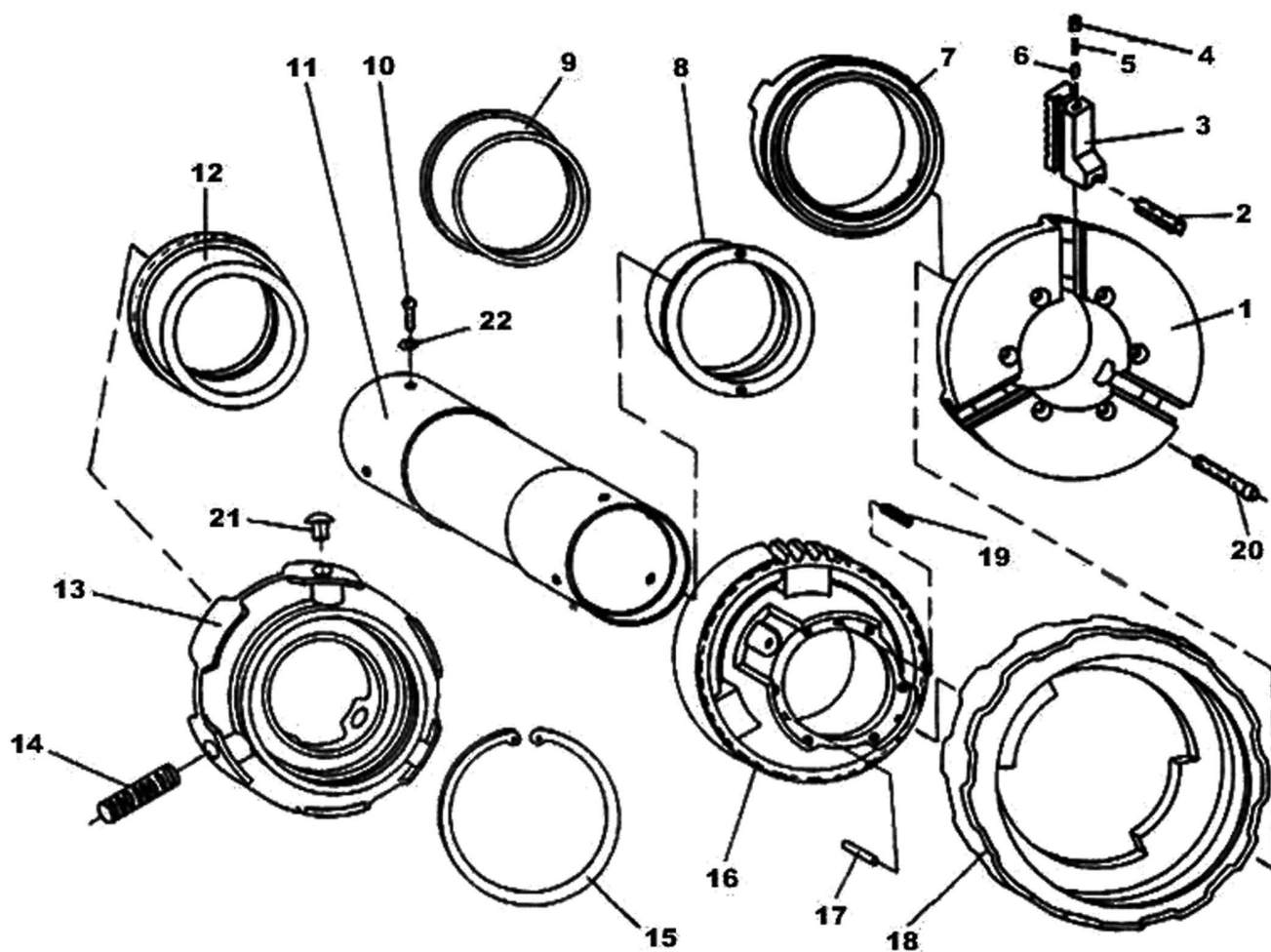
CARRO / CARRIAGE / CHARIOT



DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
PLACA SUPERIOR COPIA	COVER PLATE	PLAQUE SUPPORT REPRODUCTEUR	1	82560	1
CUBIERTA DE COPIA	PROFILING BOARD COVER	COUVERCLE DU REPRODUCTEUR	3	82562	1
TACO DERECHO EJE COPIA	RIGHT SHAFT BAFFLE	TAQUET DROIT AXE REPRODUCTEUR	4	82563	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	5	82564	2
COPIA	PROFILING BOARD	REPRODUCTEUR	6	82565	1
EJE	AXLE	AXE	7	82566	1
TACO IZQUIERDO EJE COPIA	LEFT SHAFT BAFFLE	TAQUET GAUCHE AXE REPRODUCTEUR	8	82567	1
VOLANTE	STEER	VOLANT	9	82568	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	10	82569	1
PASADOR Ø5x30	PIN Ø5X30	GOIJON Ø5x30	11	82570	1
EJE VOLANTE	STEER AXLE	AXE VOLANT	12	82571	1
CHAVETA	SHAFT-KEY	CLAVETTE	13	82572	1
ENGRANAJE VOLANTE	STEER GEAR	ENGRENAGE VOLANT	14	82573	1
TORNILLO M.5X10	SCREW M.5X10	VIS M.5X10	15	82574	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	16	82575	1
CUERPO DEL CARRO	CARRIAGE BODY	CORP DU CHARIOT	17	82576	1
VÁLVULA	VALVE	VALVE	18	82116	1
			19		
			20		
			21		
			22		
			23		
TUBO DE ACEITE METÁLICO	OIL PIPE	TUBE D'HUILLE METALLIQUE	24	82578	1
PUNTERA	TIP	BOUT	25	82579	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	26	82580	1
EJE	PIN	AXE	27	82581	1
AGARRADERO	BOLT-KNOB	POIGNÉE	28	82582	1

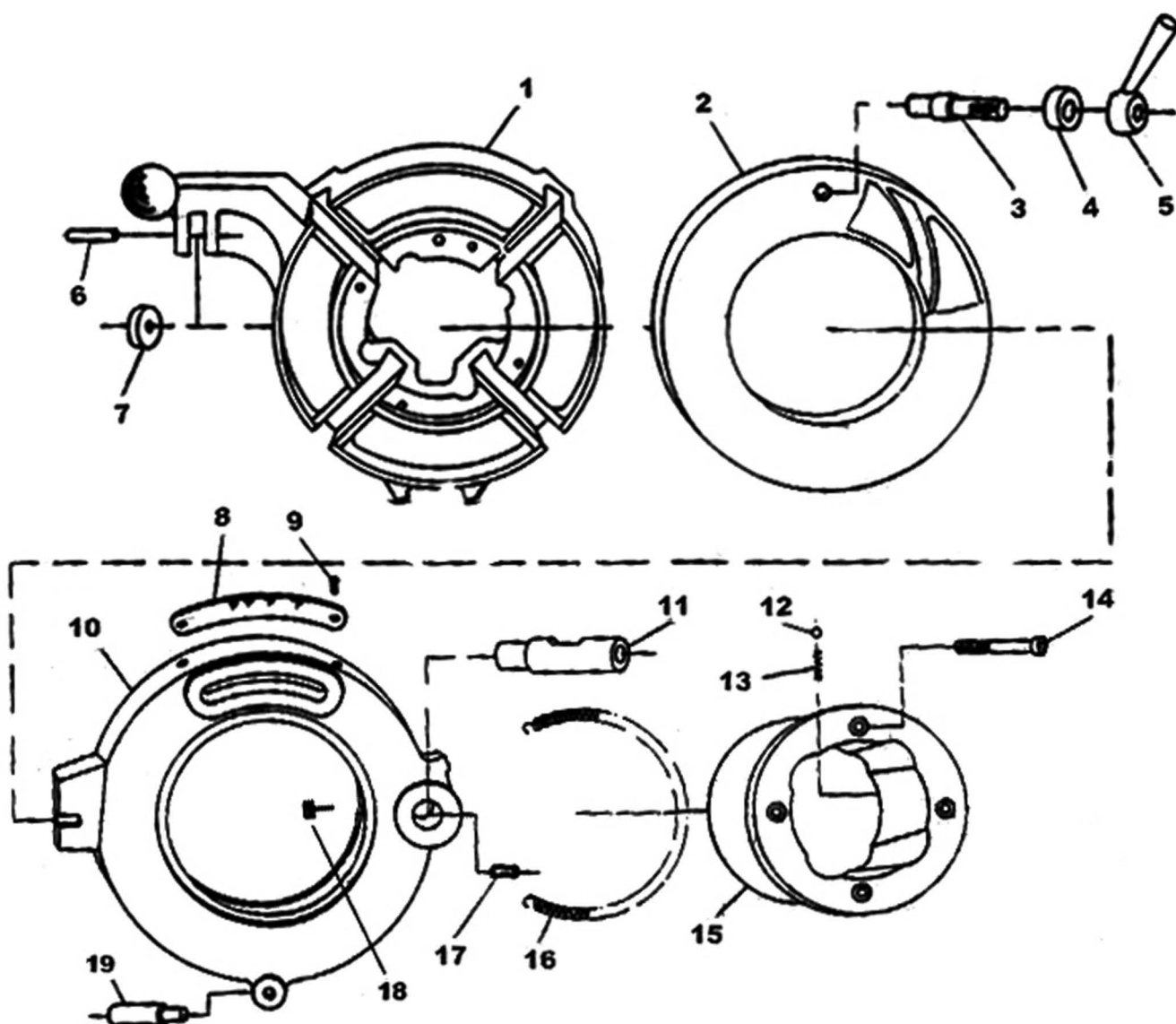


DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO CAJA REDUCTORA	GEAR BOX HOUSING	CORPS CAISSE REDUCTRICE	1	85011	1
CASQUILLO	SEAL	BAGUE	2	85012	1
ENGRANAJE MOTOR	MOTOR GEAR	ENGRENAGE MOTEUR	3	85013	1
ANILLO SEPARADOR	SPACER	ANNEAU SEPARATEUR	4	85014	1
MUELLE SEPARADOR	SPRING SPACER	RESSORT SEPARATEUR	5	85015	1
TORNILLO M.6x15	SCREW M.6x15	VIS M.6x15	6	85016	1
TAPA	COVER	COUVERCLE	7	85017	1
TORNILLO M5x12	SCREW M5x12	VIS M5x12	8	85018	12
PLATO DE CUBIERTA	COVERING PLATE	PLATEAU DE COUVERTURE	9	85019	1
RODAMIENTO	BEARING	ROULEMENT	10	85020	3
ENGRANAJE	HIGH-SPEED GEAR	ENGRENAGE	11	85021	1
CHAVETA 6*30	STRAIGHT KEY 6*30	CLAVETTE 6*30	12	85022	1
ENGRANAJE	HIGH-SPEED SHAFT	ENGRENAGE	13	85023	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	14	85024	1
SEPARADOR	SPACER	SEPARATEUR	15	85025	1
TORNILLO M8x30	SCREW M8x30	VIS M8x30	16	85026	1
TORNILLO M8x70	SCREW M8x70	VIS M8x70	17	85027	1
SEPARADOR	SPACER	SEPARATEUR	18	85028	2
ENGRANAJE DE LA BOMBA DE ACEITE	OIL PUMP GEAR SHAFT	ENGRENAGE POMPE A HUILE	19	85029	1
CHAVETA 8x26	STRAIGHT KEY 8x26	CLAVETTE 8x26	20	85030	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	21	85031	1
SEPARADOR	SPACER	SEPARATEUR	22	85032	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	23	85033	1
RODAMIENTO	BEARING	RONDELLE	24	85034	1
BASE PARA RODAMIENTO	BEARING	BASE POUR RONDELLE	25	85035	1
ANILLO	RING	ANNEAU	26	85036	1
TAPA	COVER	COUVERCLE	27	85037	1
ENGRANAJE SALIDA	OUTPUT GEAR	ENGRENAGE SORTIE	28	85038	1
CHAVETA	KEY	CLAVETTE	29	85039	1
TORNILLO M3x10	SCREW M3x10	VIS M3x10	30	85040	1
ANILLO	RETAINING RING	ANNEAU	31	85041	1
TAPA CIERRE	LOCKING COVER	COUVERCLE FERMETURE	32	85042	1
RODAMIENTO	BEARING	ROULEMENT	33	85043	1
RODAMIENTO	BEARING	ROULEMENT	34	85044	1
PLATO	PLATE	PLATEAU	35	85045	1
TORNILLO M5x10	SCREW M5x10	VIS M5x10	36	85046	4
SEPARADOR	SPACER	SEPARATEUR	37	85047	1
ENGRANAJE DEL EMBRAGUE	CLUTCH GEAR	ENGRENAGE DE L'EMBRAYAGE	38	85048	1
CASQUILLO	SHAFT SLEEVE	BAGUE	39	85049	1
EMBRAGUE	CLUTCH	EMBRAYAGE	40	85050	1
ANILLO	RETAINING RING	ANNEAU	41	85051	1
ANILLO	RETAINING RING	ANNEAU	42	85052	1
ENGRANAJE DEL EMBRAGUE	CLUTCH GEAR	ENGRENAGE DE L'EMBRAYAGE	43	85053	1
CASQUILLO	SHAFT SLEEVE	BAGUE	44	85054	1
HORQUILLA	SHIFTING FORK	FOURCHE	45	85055	1
ANILLO	RETAINING RING	ANNEAU	46	85056	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	47	85057	1
BOLA	STEEL BALL	BOULE	48	85058	1
SOPORTE	FORK COUPLING	SUPPORT	49	85059	1
SOPORTE	FORK COVER	SUPPORT	50	85060	1
TORNILLO M5x10	SCREW M5x10	VIS M5x10	51	85061	4
CASQUILLO	SHIFTING SHAFT	BAGUE	52	85062	1
PASADOR Ø6x30	PIN Ø6x30	GOIJON Ø6x30	53	85063	1
PASADOR Ø5x25	ROUND PIN Ø5x25	GOIJON Ø5x25	54	85064	2
MANILLA CAMBIO DE VELOCIDAD	SPEED-SHIFTING HANDLE	POIGNÉE DE CHANGEMENT DE VITESSE	55	85065	1
TORNILLO M8x65	SCREW M8x65	VIS M8x65	56	85066	1
TORNILLO M5x12	SCREW M5x12	VIS M5x12	57	85067	3
TAPA	COVER	COUVERCLE	58	85068	1
RODAMIENTO	BEARING	ROULEMENT	59	85069	1
TORNILLO M6x15	SCREW M6x15	VIS M6x15	60	85070	1
BOMBA DE ACEITE	OIL PUMP	POMPE A HUILE	61	85071	1
MOTOR 230 V	MOTOR 230 V	MOTEUR 230 V	62	85072	1
MOTOR 110 V	MOTOR 110 V	MOTEUR 110 V	62	85073	1
CHAVETA	KEY	CLAVETTE	63	85074	1



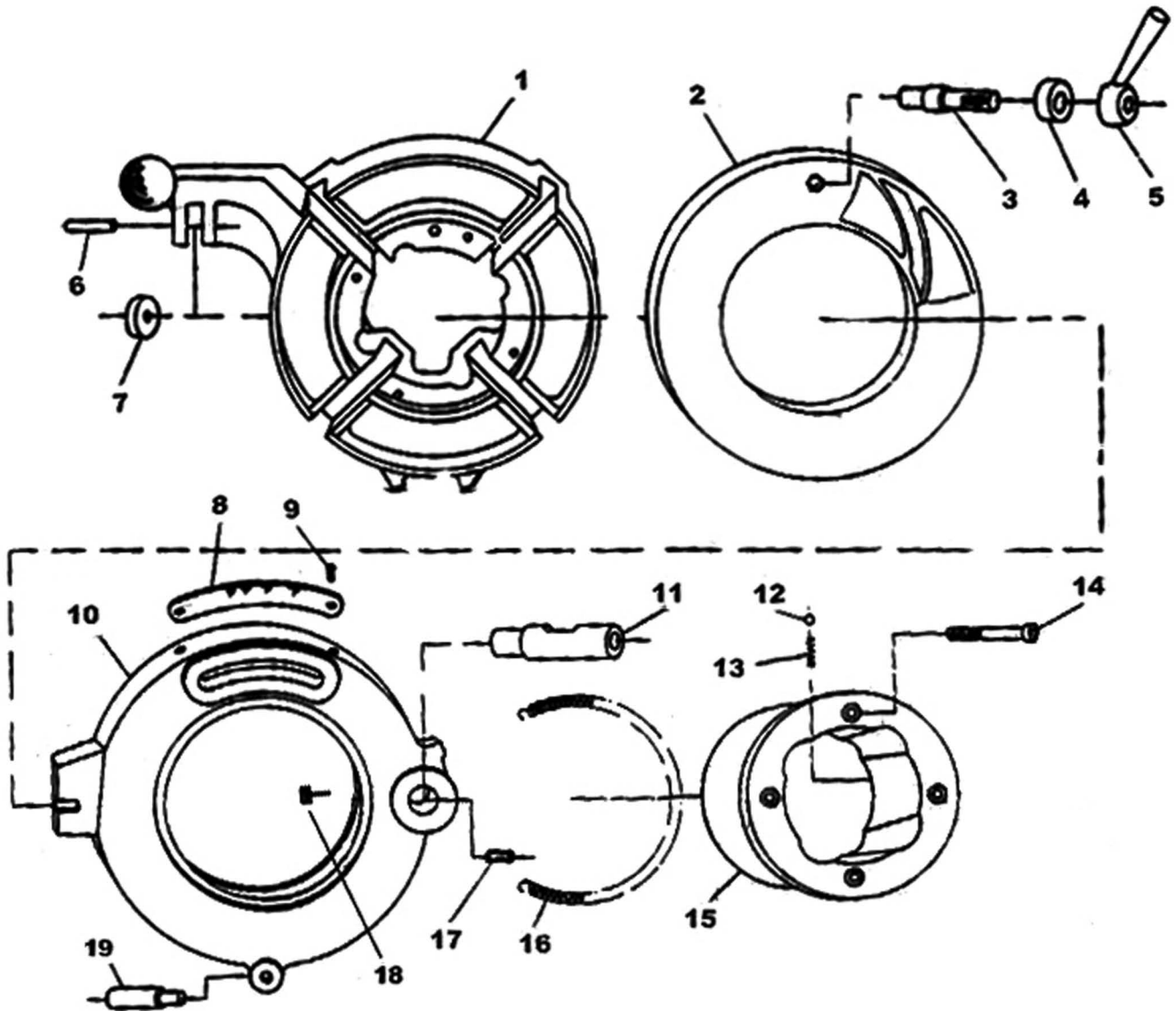
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK PLATE	CORPS PLATEAU AVANT	1	82654	1
JGO. 3 GARRAS PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK JAWS SET	JEU 3 CROCHETS PLATEAU AVANT	2	82655	1
JGO. 3 PORTA GARRAS	FRONT JAW CARRIERS SET	JEU 3 PORTE-CROCHETS	3	82656	1
ESPÁRRAGO M.6x20	HEX SOCKET SCREW M.6x20	CLOU M.6x20	4	82657	3
MUELLE	SPRING	RESSORT	5	82658	3
PUNTERA	ROLL PIN	BOUT	6	82659	3
CASQUILLO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK SCROLL CAM	BAGUE PLATEAU AVANT	7	82660	1
CASQUILLO GUIA DELANTERO	FRONT COLLAR	BAGUE DE GUIDAGE AVANT	8	82661	1
CASQUILLO GUIA TRASERO	REAR COLLAR	BAGUE DE GUIDAGE ARRIERE	9	82661	1
TORNILLO M.6x15	SCREW M.6x15	VIS M.6x15	10	82663	6
CAÑA	HOLLOW SPINDLE	TIGE	11	82664	1
CASQUILLO PLATO TRASERO	REAR BUSHING	BAGUE PLATEAU ARRIERE	12	82665	1
CUERPO PLATO TRASERO	REAR CHUCK PLATE	CORPS PLATEAU ARRIERE	13	82666	1
JGO. 3 GARRAS PLATO TRASERO	REAR CHUCK JAW SET	JEU 3 CROCHETS PLATEAU ARRIERE	14	82667	3
CIRCLIPS 190	RING 190	CIRCLIPS 190	15	82668	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	16	82669	1
PASADOR Ø6x25	PIN Ø6x25	GOIJON Ø6x25	17	82670	3
CASQUILLO DE GOLPE PLATO DELANTERO	HAMMER CHUCK	BAGUE À FRAPPER PLATEAU AVANT	18	82671	1
PASADOR M.6x15	PIN M.6x15	GOIJON M.6x15	19	82672	3
TORNILLO M.6x50	SCREW M.6x50	VIS M.6x50	20	82673	6
TAPÓN PLATO TRASERO	REAR CHUCK CAP	BOUCHON PLATEAU ARRIERE	21	82674	3
ARANDELA M.5	WASHER M.5	RONDELLE M.5	22	82675	3
CONJUNTO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK SET	ENSEMBLE PLATEAU AVANT		82676	
CONJUNTO PLATO TRASERO	REAR CHUCK SET	ENSEMBLE PLATEAU ARRIERE		82677	

TERRAJA (1/2 ÷ 2") / DIE HEAD (1/2 ÷ 2") / FILIERE (1/2 ÷ 2")



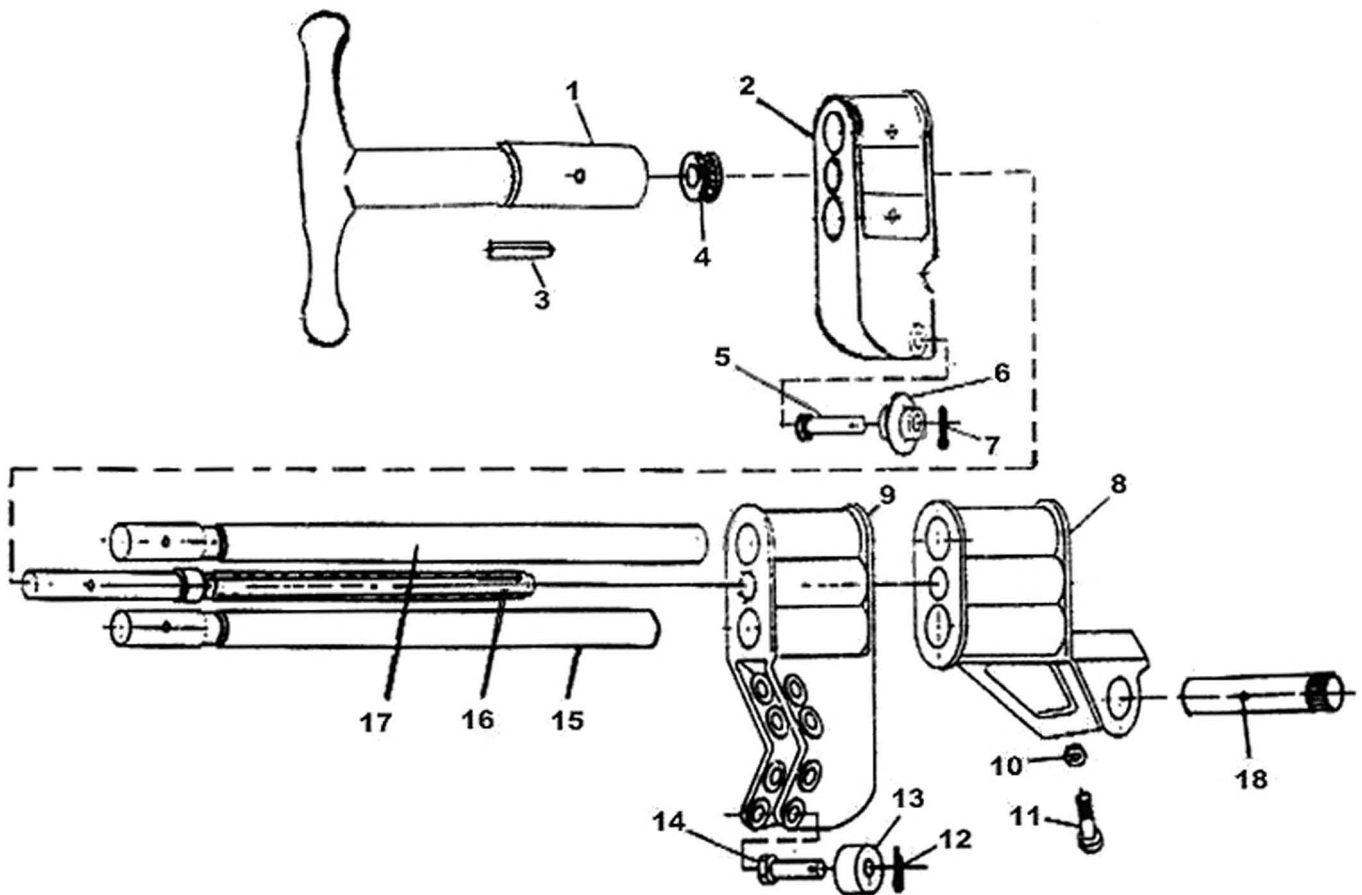
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO DE APOYO	SUPPORT BODY	CORPS DE SOUTIEN	1	82680	1
DISCO DE LEVAS	CAM PLATE	DISQUE DE LEVÉE	2	82681	1
EJE DE AMARRE	AXLE	AXE D'AMARRAGE	3	82682	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	4	82683	1
MANILLA	HANDLE	POIGNÉE	5	82684	1
PASADOR Ø6X28	PIN Ø6x28	GOIJON Ø6x28	6	82685	1
RODILLO	ROLLER	ROULEAU	7	82686	1
PLACA INDICE	INDEX PLATE	PLAQUE INDEX	8	82687	1
TORNILLO M.4X8	SCREW M.4x8	VIS M.4x8	9	82688	1
DISCO REGULADOR	ADJUSTING PLATE	DISQUE RÉGULATEUR	10	82689	1
EJE DE GIRO	SUPPORT AXLE	AXE DE ROTATION	11	82690	1
BOLA DE 5/16"	STEEL BALL Ø5/16"	BOULE Ø5/16"	12	82691	4
MUELLE	SPRING	RESSORT	13	82692	4
TORNILLO M.6X35	SCREW M.6x35	VIS M.6x35	14	82693	4
CASQUILLO	SUPPORT COLLAR	BAGUE	15	82694	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	16	82695	1
ESPARRAGO M.6X20	SCREW M.6x20	CLOU M.6x20	17	82696	1
TORNILLO M.6X20	SCREW M.6x20	VIS M.6x20	18	82697	1
EJE TOPE	DOWEL PIN	AXE BUTOIR	19	82698	1
CONJUNTO TERRAJA 2.½-3"	2.½-3" DIE HEAD SET	ENSEMBLE FILIERE 2.½-3"		81608	

TERRAJA (2.1/2 ÷ 4") / DIE HEAD (2.1/2 ÷ 4") / FILIERE (2.1/2 ÷ 4")



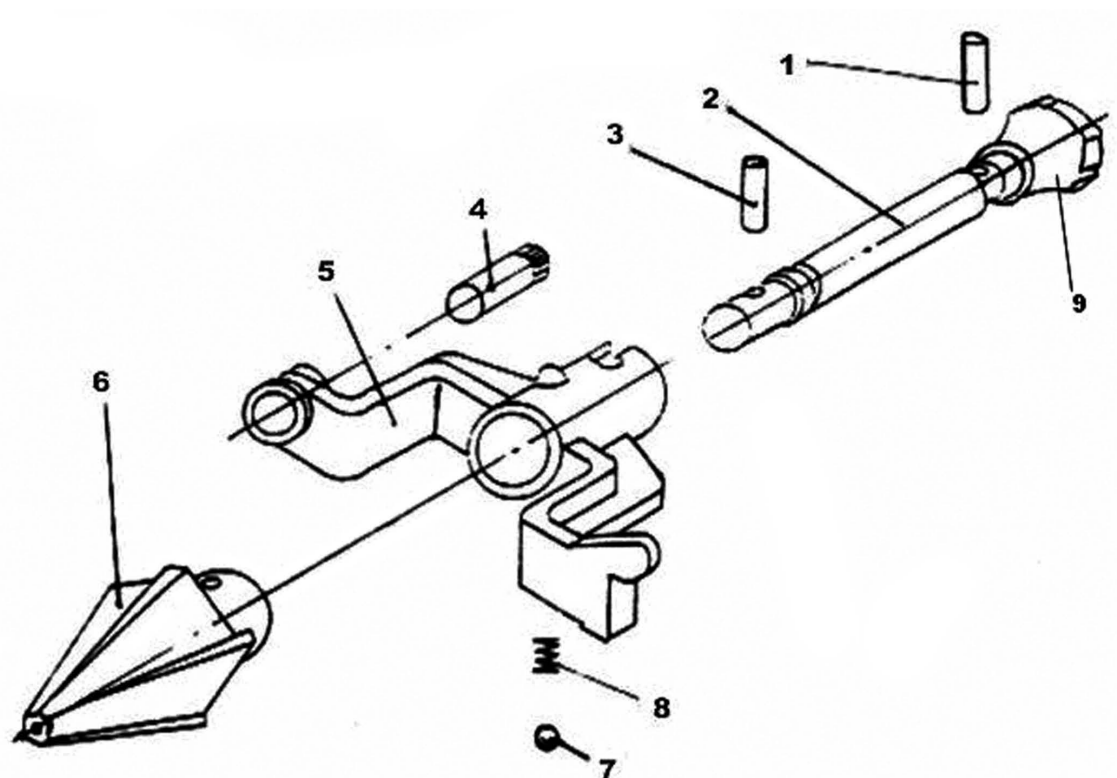
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO DE APOYO	SUPPORT BODY	CORPS DE SOUTIEN	1	82705	1
DISCO DE LEVAS	CAM PLATE	DISQUE DE LEVÉE	2	82706	1
EJE DE AMARRE	AXLE	AXE D'AMARRAGE	3	82682	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	4	82683	1
MANILLA	HANDLE	POIGNÉE	5	82684	1
PASADOR Ø6X28	PIN Ø6x28	GOIJON Ø6x28	6	82685	1
RODILLO	ROLLER	ROULEAU	7	82686	1
PLACA INDICE	INDEX PLATE	PLAQUE INDEX	8	82712	1
TORNILLO M.4X8	SCREW M.4x8	VIS M.4x8	9	82688	1
DISCO REGULADOR	ADJUSTING PLATE	DISQUE RÉGULATEUR	10	82708	1
EJE DE GIRO	SUPPORT AXLE	AXE DE ROTATION	11	82690	1
BOLA DE 5/16"	STEEL BALL Ø5/16"	BOULE Ø5/16"	12	82691	4
MUELLE	SPRING	RESSORT	13	82692	4
TORNILLO M.6X35	SCREW M.6x35	VIS M.6x35	14	82693	4
CASQUILLO	SUPPORT COLLAR	BAGUE	15	82709	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	16	82695	1
ESPARRAGO M.6X20	SCREW M.6x20	CLOU M.6x20	17	82696	1
TORNILLO M.6X20	SCREW M.6x20	VIS M.6x20	18	82697	1
EJE TOPE	DOWEL PIN	AXE BUTOIR	19	82698	1
CONJUNTO TERRAJA 2.½-4"	2.½-4" DIE HEAD SET	ENSEMBLE FILIERE 2.½-4"		81609	

CORTATUBOS / PIPE CUTTER / COUPE-TUBES

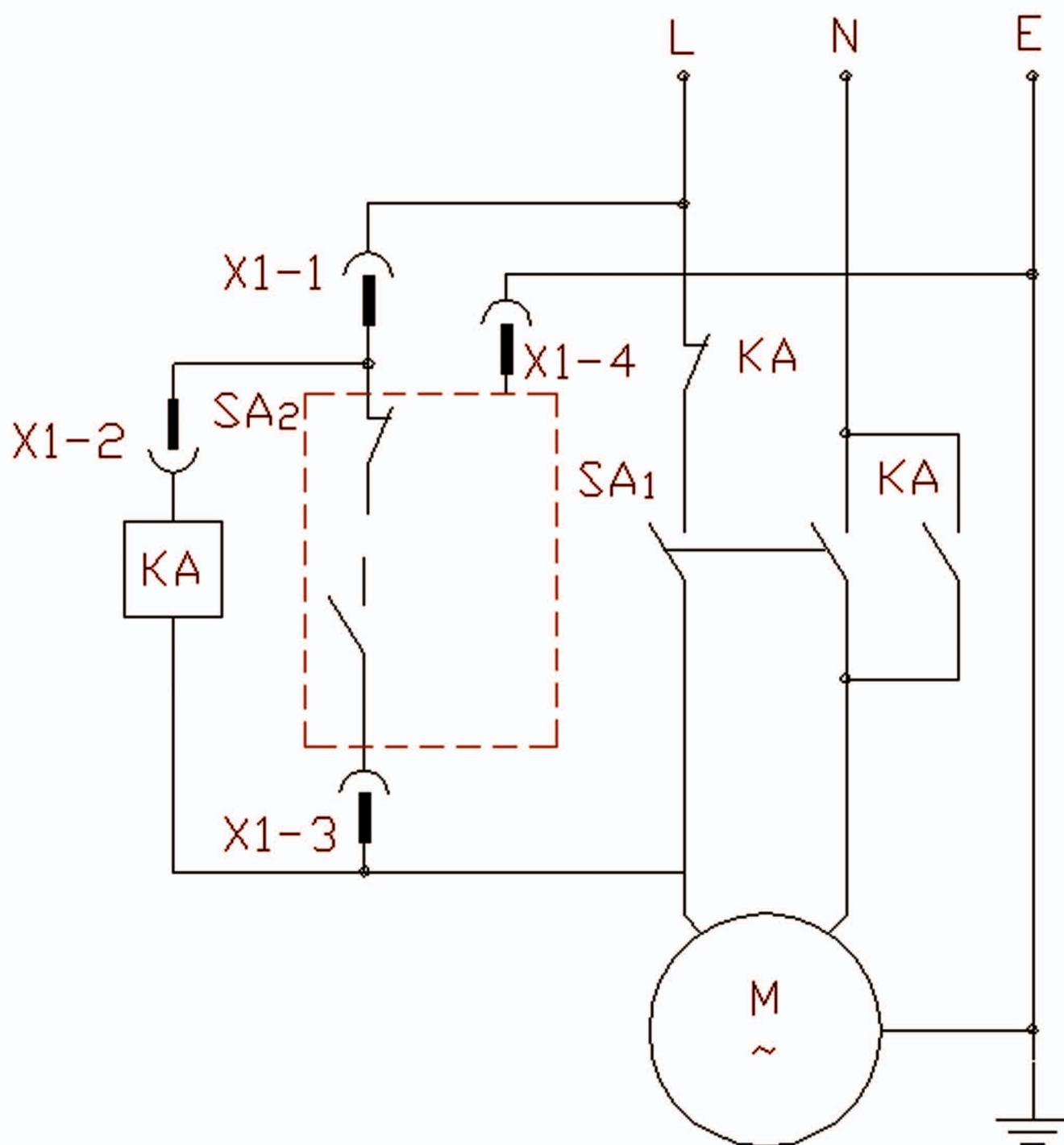


DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
MANILLA	HANDLE	POIGNÉE	1	82730	1
CARRO PORTA CUCHILLA	CARRIAGE	CHARIOT PORTE-LAME	2	82731	1
PASADOR Ø6x35	PIN Ø6x35	GOUJON Ø6x35	3	82732	1
RODAMIENTO 8103	BEARING 8103	ROULEMENT 8103	4	82733	1
EJE CUCHILLA	CUTTING WHEEL AXLE	AXE DE LAME	5	82734	1
CUCHILLA	CUTTING WHEEL	LAME	6	64104	1
PASADOR Ø3x16	PIN Ø3x16	GOUJON Ø3x16	7	82735	1
SOPORTE GIRO	CUTTER TURNING SUPPORT	SUPPORT ROTATION	8	82736	1
SOPORTE RODILLOS	ROLLERS HOLDER	SUPPORT ROULEAU	9	82737	1
TUERCA M.8	NUT M.8	ECROU M.8	10	82738	1
TORNILLO M.8x25	SCREW M.8x25	VIS M.8x25	11	82739	1
PASADOR Ø3x16	PIN Ø3x16	GOUJON Ø3x16	12	82740	4
RODILLOS	ROLLERS	ROULEAUX	13	82741	4
EJE RODILLOS	ROLLERS AXLE	AXE ROULEAUX	14	82742	4
BARRA GUIA CORTA	SHORT GUIDING BAR	BARRE DE GUIDAGE COURTE	15	82743	1
HUSILLO	SPINDLE	BROCHE	16	82744	1
BARRA GUIA LARGA	LONG GUIDING BAR	BARRE DE GUIDAGE LONGUE	17	82745	1
EJE DE GIRO	TURNING AXLE	AXE DE CONNECTION	18	82746	1
CONJUNTO CORTATUBOS	PIPE CUTTER SET	ENSEMBLE COUPE-TUBES		81610	

ESCARIADOR / REAMER / ALESOIR



DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
PASADOR Ø8x50	ROUND PIN Ø8x35	GOUJON Ø8x50	1	82753	1
EJE DEL ESCARIADOR	SPINDLE	AXE DE L'ALESOIR	2	82754	1
PASADOR Ø8x40	ROUND PIN Ø8x40	GOUJON Ø8x40	3	82755	1
EJE DE GIRO	AXLE	AXE DE ROTATION	4	82756	1
CUERPO DEL ESCARIADOR	BODY	CORPS DE L'ALESOIR	5	82757	1
CABEZA ESCARIADOR	REAMER HEAD	TETE ALESOIR	6	82758	1
BOLA Ø8	STEEL BALL Ø8	BOULE Ø8	7	82759	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	8	82760	1
POMO	KNOB	POMMEAU	9	82761	1
CONJUNTO ESCARIADOR	REAMER SET	ENSEMBLE ALESOIR		81611	



ALMACENAJE	Guardar en un lugar seco para evitar humedades y descargas eléctricas.
STORAGE	Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.
STOCKAGE	Guardar dans un endroit sec pour éviter l'humidite et les décharges electriques.

ARTICULO / ITEM / ARTICLE:

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE:

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR:

PAIS / COUNTRY / PAYS: TEL.:

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA, ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER, DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY, IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFATS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EGA MASTER / COPY FOR EGA MASTER / EXEMPLAIRE POUR EGA MASTER

ARTICULO / ITEM / ARTICLE:

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE:

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR:

PAIS / COUNTRY / PAYS: TEL.:

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA, ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER, DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY, IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFATS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EL CLIENTE / COPY FOR THE CUSTOMER / EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT



EGA *Master* S.A.
ART IN INNOVATION

C/ ZORROLLETA 11, POL. IND. JUNDIZ
01015 VITORIA, SPAIN P.O.B. APTDO. 5005
TEL. 34 - 945 290 001 FAX. 34 - 945 290 141

master@egamaster.com

www.egamaster.com